

Grudziądz, dnia 23 grudnia 2021 r.

ŚB.6222.3.2021

**DECYZJA**  
**POZWOLENIE ZINTEGROWANE**

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 2, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211 ust. 1, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2021 r. poz. 1973), art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.), § 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. poz. 1169), § 3 ust 1 pkt 54b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839), po rozpatrzeniu wniosku złożonego przez: Młyny Szczepanki Sp. z o. o, Szczepanki 3, 86-320 Łasin w sprawie : wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku.

orzekam, co następuje :

udzielam Młynom Szczepanki Sp. z o. o., Szczepanki 3, 86-320 Łasin (NIP 8762360741, REGON 340302692) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

**I. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI**

**1. Rodzaj prowadzonej działalności**

Przedmiotem niniejszego pozwolenia zintegrowanego jest instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku na warunkach określonych w niniejszej decyzji która należy do grupy instalacji wymienionej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości - 6 ppkt 5 lit. b.

Podstawowym przedmiotem działania Młynów Szczepanki Sp. z o. o. jest produkcja mąki, mieszanek i produktów paszowych. Zakład zajmuje się przerobem przede wszystkim pszenicy, przerabia się także żyto, rzepak i kukurydzę. Roczna ilość skupowanych produktów wynosi 275 tys. ton. Instalacje znajdujące się na terenie spółki Młyny Szczepanki Sp. z o. o. stanowią powiązane ciągi technologiczne do obróbki i przetwarzania produktów pochodzenia roślinnego. Pozostałe obiekty oraz sieci infrastruktury drogowej i technicznej pracują dla instalacji.

Instalacje i obiekty znajdujące się na terenie Młynów Szczepanki sp. z o.o. zlokalizowane są na terenie działek nr 44/2, 45/2, 46, 351, 352, 353, 354 oraz 45/1 o łącznej powierzchni 3,76 ha w obrębie Szczepanki gm. Łasin. Podmiot posiada tytuł prawny do powyższych nieruchomości (własność).

Instalacja znajdująca się na terenie Młynów Szczepanki Sp. z o. o. korzysta ze środowiska poprzez:

- emisję do zanieczyszczeń pyłowo - gazowych do powietrza,
- emisję hałasu,
- wytwarzanie odpadów,
- pobór wody z sieci gminnej,
- wytwarzanie ścieków bytowych,
- zrzut wód opadowych.

## **2. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:**

Opis procesu technologicznego

Zakład Młyny Szczepanki Sp. z o. o. posiada instalację do przyjmowania, mielenia i magazynowania zboża.

Główne urządzenia i obiekty spełniające kryteria podlegania wymogowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego przeznaczone są do:

- przyjmowania produktów roślinnych - możliwości produkcyjne : do 800 Mg /dobę (do 258000 Mg/rok),
- magazynowania produktów roślinnych - możliwości produkcyjne : 80 000 Mg,
- suszenia produktów roślinnych - możliwości produkcyjne : do 1000 Mg/dobę (do 42 000 Mg/rok),
- mielenia produktów roślinnych - możliwości produkcyjne : do 800 Mg/dobę (praca przez 322 dni w roku - 258 000 Mg produktów na rok,
- pakowania i wysyłki.

Na terenie zakładu zlokalizowane są następujące obiekty:

1. Budynek administracyjno - biurowy,
2. Portiernia,
3. Kontener biurowy,
4. Budynki młyna,
  - mieszalnia,
  - młyn pszenny 40 Mg (stary),
  - młyn żytni 100 Mg,

- młyn pszenny 250 Mg (nowy),
- paczkarnia,
- magazyn mąki paczkowanej,
- 5. Silosy zbożowe,
  - 3 silosy o pojemności 500 Mg,
  - 10 silosów o pojemności 150 Mg,
  - 10 silosów o pojemności 1000 Mg,
  - 11 silosów o pojemności 3000 Mg,
  - 6 silosów o pojemności 1200 Mg,
  - 12 silosów 300 Mg + 2 silosy 250 Mg (do likwidacji w 2021 roku),
- 6. Magazyn zbożowy nr 1,
- 7. Magazyn zbożowy nr 2,
- 8. Magazyn zbożowy nr 3,
- 9. Magazyn zbożowy nr 4
- 10. Wiata gospodarcza,
- 11. Suszarnia ziarna ARAJ z parownikiem gazu,
- 12. Kosz nr 1 (do likwidacji w 2022 r.),
- 13. Kosz nr 2 (do likwidacji w 2021 r.),
- 14. Kosz nr 3 (do likwidacji w 2021 r.),
- 15. Kosz nr 4 (do likwidacji w 2021 r.),
- 16. Punkt przyjęciowy (od 2022 r.),
- 17. Budynek warsztatowo - magazynowy,
- 18. Trafostacja I,
- 19. Trafostacja II
- 20. 2 naziemne zbiorniki ON gazu propan - butan (2 x 30 m<sup>3</sup>),
- 21. 2 naziemne zbiorniki ON (2 x 5 m<sup>3</sup>),
- 22. Wiata magazynowa,
- 23. Budynki mieszkalne właściciela,
- 24. 2 przeciwpożarowe zbiorniki wody (2 x 100 m<sup>3</sup>),
- 25. Szczelny zbiornik wybieralny.

Zakład prowadzi skup surowca na potrzeby produkcji surowca, który przed przyjęciem do magazynu zostaje poddany szczegółowej kontroli laboratoryjnej pod względem przydatności do produkcji. Po pozytywnych wynikach analizy zboże zostaje wstępnie oczyszczone i kierowane do wyznaczonych silosów w magazynie surowca. Z silosów magazynowych drogami transportowymi kierowane jest do komór młyńskich skąd po sporządzeniu odpowiedniej mieszanki zostaje poddane czyszczeniu czarnemu w czyszczarni młyna. W czyszczeniu czarnym oddzielane są od zboża zanieczyszczenia organiczne, nieorganiczne, mineralne oraz ferromagnetyczne (trawy, kamienie i inne). Następnie po czyszczeniu czarnym zboże jest nawilżane i kierowane do komór leżakowych na czas leżakowania. Po leżakowaniu zboże zostaje poddane czyszczeniu białemu, gdzie na maszynie szorującej usuwana jest wierzchnia warstwa okrywy ziarna oraz inne drobne zanieczyszczenia. Tak przygotowane zboże kierowane jest do procesu przemiału gdzie na poszczególnych maszynach i urządzeniach zostaje

rozdrabniane na frakcje, które są odsiewane i ponownie rozdrabniane aż do produktu finalnego, jakim jest mąka.

Instalacja do przetwarzania produktów roślinnych została zaprojektowana tak, aby wykorzystać najnowocześniejsze rozwiązania technologiczne. W Młynach Szczepanki Sp. z o. o. zastosowano następujące rozwiązania:

- rozdzielono poszczególne elementy przetwarzania produktów roślinnych do samodzielnych obiektów,
- zastosowano ekologiczne, wysokowydajne systemy magazynowania produktów roślinnych,
- zastosowano ekologiczne, wysokowydajne systemy suszenia produktów roślinnych,
- zastosowano urządzenia ochrony środowiska na systemach kanalizacyjnych,
- ograniczono ilość powstających odpadów, które w dużej części są przekazywane do dalszego przetwarzania poza zakład,
- zastosowanie systemów wodooszczędnych i energooszczędnych.

#### Proces przyjmowania, transportu, suszenia i magazynowania produktów roślinnych

Zboża głównie pszenica, żyto i rzepak dostarczane są do zakładu za pomocą transportu samochodowego lub ciągnikowego. Przed rozładunkiem zboża przeprowadzane są badania laboratoryjne, w celu określenia parametrów jakościowych, które decydują o dalszej procedurze. Po pozytywnej ocenie parametrów jakościowych zboże kierowane jest do jednego z czterech punktów rozładunkowych tzw. koszy przyjęciowych, natomiast kosz przyjęciowy nr 1, nr 2, nr 3 wyposażony jest w kratownice najazdowe, a kosz nr 4 w wywrotnicę, oraz urządzenia transportu wewnętrznego poziomego i pionowego, wialnie, wagi, rozdzielacze oraz urządzenia odpylające (centralny system aspiracji JFK). Kosze nr 2, 3, 4 mają zostać zlikwidowane do końca 2021 r. Kosz nr 1 do końca 2022 r. Na ich miejsce zostanie zbudowany nowy punkt przyjęcia surowców składający się z 4 koszy przyjęciowych wyposażonych w 3 wialnie. Trzy z koszy będą miały kratownice, a jeden wywrotnicę.

Po rozładunku zboże znajdujące się w koszu zasypowym pobierane jest poprzez podnośnik kubekowy i kierowane rurami spustowymi na wialnie czyszczącą wyposażoną w zespół sit o różnym kształcie i rozmiarze oczek oraz własną aspirację w postaci wysoko wydajnego systemu odpylającego. Zadaniem wialni i układu aspiracji jest wydzielenie z masy czyszczonego ziarna zanieczyszczeń większych, mniejszych oraz lżejszych od ziarna właściwego (ziemia, kamienie, plewy, niewykształcone ziarna, nasiona innych roślin) poprzez separację sitowo i powietrzną. Po doczyszczeniu ziarno kierowane jest za pomocą transportu wewnętrznego (redlery poziome, podnośniki kubekowe, rury spustowe do magazynów przechowalniczych, metalowych silosów magazynowych posadowionych na podbudówce betonowej, magazynów zbożowych lub silosów technologicznych na stopach stalowych. Jeżeli ziarno jest wilgotne (powyżej 15%), to wówczas kierowane jest do rozładunku do wydzielonych silosów. Magazyn zbożowy wyposażony jest w suszarnię DT5036 o mocy 8000 kW i zdolności suszenia do 1000 Mg/dobę, której palniki zasilane są gazem propan-butan z zakładowej instalacji. Proces suszenia polega na podaniu wilgotnego ziarna z komór magazynowych do suszarni, skąd przemieszcza się ono kaskadowo od góry do dołu poprzez strefę suszenia i chłodzenia do wygarniacza, który opróżnia suszarnię z ziarna. Wychłodzone ziarno kierowane jest do magazynów przechowalniczych lub silosów magazynowych. Ze względu na zamontowany układ przenośników, zboże może być również transportowane do suszarni z silosów magazynowych.

Na terenie zakładu zboże przechowywane jest w:

- 3 silosach Vitkowice 0612 o konstrukcji stalowej posadowionych na stalowych stopach, każdy o pojemności 500 ton i wysokości 25,5 m, ze stożkowym lejem zasypowym, zasyp grawitacyjny, nieaspirowany, silosy te służą do przyjmowania zboża z innych silosów i podają zboże na młyn, stanowią bezpośrednie zaplecze młyna i przylegające do niego,
- 10 silosach Vitkowice 0915 o konstrukcji stalowej posadowionych na stalowych stopach, każdy o pojemności 1000 ton i wysokości powyżej 27,5 m, ze stożkowym lejem zasypowym, zasyp grawitacyjny, nieaspirowany (zbiorniki technologiczne młyna, z których tworzone są mieszanki o odpowiednich parametrach ziarna do przemiału),
- 10 silosach o konstrukcji stalowej posadowionych na stalowych stopach, każdy pojemności 150 ton i wysokości 11,5 m, ze stożkowym lejem zasypowym, zasyp grawitacyjny, nieaspirowany (zbiorniki magazynowe żyta, dwa z nich stanowią zbiorniki buforowe młyna żytniego),
- 11 silosach SPA 15/18 o konstrukcji stalowej posadowionych na podmurówce betonowej, każdy o pojemności 3000 ton i wysokości 26 m, płaskodenne, zasyp grawitacyjny, nieaspirowany (silosy magazynowe ziarna),
- 6 silosach lejowych o konstrukcji stalowej posadowionych na podmurówce betonowej, każdy o pojemności 1200 ton i wysokości powyżej 26 m (silosy magazynowe ziarna),
- 12 silosach o pojemności 30 Mg, konstrukcja stalowa, wysokość całkowita 14 m, ze stożkowym lejem zasypowym, zasyp grawitacyjny, nieaspirowany, silosy te zostaną likwidowane do końca 2021 roku,
- 2 silosach o pojemności 250 Mg, konstrukcja stalowa, wysokość całkowita 11 m, ze stożkowym lejem zasypowym, zasyp grawitacyjny, nieaspirowany, silosy te zostaną zlikwidowane do końca 2021 r.,
- zespół 2 magazynów płaskich o pojemności 13000 Mg - 1 szt., konstrukcja tradycyjna żelbetowa i stalowo-murowana, wysokość całkowita 17 m, zasyp grawitacyjny, nieaspirowany,
- zespół magazynów płaskich o pojemności 15000 Mg - 1 szt. konstrukcja tradycyjna żelbetowa i stalowo-murowana, wysokość całkowita 12 m, zasyp grawitacyjny, nieaspirowany.

Roczna ilość przyjmowanego zboża w magazynach

Magazyny / silosy zboża	Roczna ilość przyjmowanego zboża w Mg
Silosy SPA 15/18 3000 Mg	117 tys.
Silosy 1200 Mg	36 tys.
Silosy 150 Mg	15 tys.
Zespół magazynów płaskich 15000 Mg	45 tys.
Zespół magazynów płaskich 13000 Mg	45 tys.
Razem	258 tys.
Silosy Vitkowice 0915 1000 Mg	258 tys.
Silosy Vitkowice 0612 500 Mg	(zboże z innych magazynów podawane do młyna)

Ziarno złożone do przechowywania podlega konserwacji poprzez schładzanie i napowietrzanie za pomocą wentylatorów o określonej wydajności, które przez kanały wentylacyjne wyciągają powietrze z przestrzeni międzyziarnowych. W ramach konserwacji stosuje się również przesyp ziarna międzymagazynowy.

Wszystkie silosy są wyposażone są w tzw. wentylację samoistną, w której wieko komory silosu wyrównuje temperaturę w zbiorniku do temperatury otoczenia. Powietrze z procesu zasypywania jest odprowadzane poprzez wywietrzniki znajdujące się na dachu silosu. Powietrze wydostające się z silosów przechodzi przez perforację wykonaną na granicy ściany bocznej oraz dachu. Silosy SPA oraz magazyny płaskie mają także wentylację wymuszoną mechaniczną.

Podczas magazynowania ziarno zbóż podlega monitorowaniu pod względem wilgotności, temperatury, obecności szkodników zbożowo-mącznych.

W zależności od potrzeb ze strony młyna pracownicy magazynu zbożowego przygotowują mieszanki przemiałowe zbóż, ekspedując je z poszczególnych magazynów przechowalniczych w określonych proporcjach do silosów przedmłyńskich typu Vitkowice za pośrednictwem urządzeń transportu wewnętrznego.

Zboże transportowane jest poprzez system poziomego i pionowego transportu. Transport wewnętrzny poziomy wyposażony jest w następujące elementy:

- przenośniki łańcuchowe (redlery): w korycie metalowym, często z dnem wykładanym wykładziną antystatyczną-trudnościeralną porusza się łańcuch z przymocowanymi łopatkami płaskownikami, które garną, przesuwiają ziarno do zasuw podredlerowych i podzbiornikowych regulowanych przez napęd elektropneumatyczny jak i również elektryczny, a także w sposób mechaniczny, redlery napędzane przez zespół napędzający zaopatrzone w motoreduktory i w zespół napinający,
- elementy transportu grawitacyjnego: rury zsypane i rozdzielacze, kolana samonastawne,
- przenośniki ślimakowe: w rurze zainstalowany jest przenośnik ślimakowy, który pod wpływem ruchu obrotowego przesuwa ziarno.

Transport wewnętrzny pionowy wyposażony jest w następujące elementy:

- podnośniki kubełkowe (czerpakowe) - na taśmie zamocowane są kubki z głęboko tłoczonej blachy, które po napełnieniu ziarnem z kosza przyjęciowego przenoszą go pionowo w korycie metalowym umocowanym na specjalnej stopie do głowicy rozdzielającej ziarno położonej w najwyższym punkcie pionowego koryta, a następnie do rur spustowych (spadowych), którymi transportuje się ziarno w dół do miejsca przeznaczenia. Pas pędny z czerpakami napędzany jest przez silnik z motoreduktorem z zespołem napinaczy, z możliwością sterowania liniowością pracy pasa oraz wyczyszczenia stopy, gdzie występuje największe zagrożenie zgromadzenia się pyłu zbożowego.

#### Proces mielenia produktów roślinnych

Budynek produkcyjny to połączone ze sobą konstrukcyjnie i funkcjonalnie budynki młyna pszennego „starego” 400 Mg, młyna żytniego 100 Mg i młyna pszennego „nowego” 250 Mg, mieszalni, paczkarni oraz magazynu wydawczego.

Budynek młyna żytniego posiada cztery kondygnacje techniczne oraz piwnice. Obiekt posiada stropy żelbetowe, ściany zewnętrzne murowane z cegły pełnej i bloczków gazobetonowych, ścianki działowe murowane z cegły i bloczków gazobetonowych oraz stropodach z płyt warstwowych na konstrukcji stalowej.

Budynek „starego” młyna pszennego posiada cztery kondygnacje techniczne oraz piwnice. Obiekt posiada stropy żelbetowe, ściany zewnętrzne murowane z cegły pełnej i bloczków gazobetonowych oraz stropodach z płyt warstwowych na konstrukcji stalowej. Całkowita powierzchnia zabudowy młyna starego i żytniego około 1100 m<sup>2</sup> a kubatura około 2200 m<sup>3</sup>.

Budynek młyna pszennego „nowego” posiada 4 kondygnacje. Powierzchnia zabudowy młyna 154 m<sup>2</sup>, a powierzchnia użytkowa 747,8 m<sup>2</sup>. Zespół komór leżakowych posiada wysokości 19,13 m oraz powierzchnię zabudowy 172,8 m<sup>2</sup>. Część młyna nowego stanowi tzw. mieszalnia, w postaci jednokondygnacyjnej wiaty o konstrukcji stalowej ze ścianami zewnętrznymi wykonanymi z płyt warstwowych osłaniających komory mączne i otrębowe. W mieszalni posadowionych jest 20 komór mącznych (15 leżakowych i technologicznych po 85 ton i 5 wydawczych po 70 ton) oraz 10 komór otrębowych (po 35 ton każda komora). Pojemność 15 komór 150 m<sup>3</sup>, a drugich 15 komór 132 m<sup>3</sup>. Pojemność ta zapewnia zgromadzenie produkcji z 5 dni.

Budynek magazynu ekspedycyjnego i pakowania mąki, jest to parterowy obiekt o metalowej konstrukcji, powstały z zadaszenia (wiaty) i budynku o lekkiej konstrukcji, posiada powierzchnię łączną ok. 780 m<sup>2</sup>, wysokość około 7 m i kubaturę około 5460 m<sup>3</sup>. Do budynku dobudowano zadaszenie na magazynowanie palet drewnianych.

#### Młyn pszenny „stary” 400 Mg

Proces technologiczny jest zautomatyzowany i sterowany komputerowo, z pomieszczeń sterowni. Ziarno w zależności od zapotrzebowania pobierane jest poprzez przenośniki ślimakowe, łańcuchowe i podnośniki kubełkowe z jednego z trzech silosów usytuowanych od północnej ściany młyna „starego” stanowiących bufory młynów. Pierwszym etapem jest odpowiednie przygotowanie ziarna do przemiału polegające na wydzieleniu z masy ziarna domieszek luźno z nią związanych oraz oczyszczeniu powierzchni ziarna z naderwanych części okrywy, pyłu i brudu. Czynności te wykonywane są w separatorze wielozadaniowym usuwającym nasiona chwastów, poślad, kamyki, i kanałem pneumatycznym wydzielającym zanieczyszczenia lekkie, w urządzeniach tych wydziela się do 80% zanieczyszczeń nieużytych. W separatorze dokonuje się rozdzielenia masy ziarna na frakcje ciężką (70%) i lekką (30%). Następnie frakcja lekka kierowana jest do tryjerów podłużno i okrągło ziarnowych, a frakcja ciężka do tryjerów okrągło ziarnowych w celu wydzielenia nasion chwastów. Frakcja lekka po tryjerach poddawana jest obróbce powierzchniowej w maszynie szorującej. Po oczyszczeniu obu frakcji w tryjerach i ich połączeniu ziarno kierowane jest do automatycznego kontrolera wilgotności, nawilżacza intensywnego i do komór leżakowych na maksymalny czas leżakowania 13 h. Po leżakowaniu ziarno jest kierowane poprzez stabilizatory strumienia ziarna i magnes do maszyny szorującej, w celu ostatecznego oczyszczenia jego zewnętrznych powierzchni. Po maszynie szorującej poprzez nawilżający ślimak łopatkowy ziarno kierowane jest do zbiornika przed mlewnikiem. Następnie ziarno ze zbiornika kierowane jest na mlewniki poprzez wagę, magnes i ślimak. Mielenie odbywa się na mlewnikach walcowych pierwszego rozdrabniania, następnie transportem pneumatycznym przenoszone jest na pierwszy pasaż odsiewający, na którym następuje sortowanie na poszczególne frakcje (frakcja śrutowa kierowana jest transportem grawitacyjnym na następny pasaż śrutowy do dalszego mielenia, kasze grube i drobne kierowane są na wialnie

kaszkowe w celu oczyszczenia z cząstek mąki oraz drobnej otrąbki, następnie na mlewnikach walcowych są wymielane). Odsiana mąka transportem grawitacyjnym kierowana jest na ślimaki zbiorcze gdzie dokonuje się kompozycję mąk bazowych. Gotowe mąki oraz produkty uboczne jakimi są otręby za pomocą transportu ciśnieniowego kierowane są do wyznaczonych komór w mieszalni młynów. W miarę zapotrzebowania mąki z komór mieszalni dysponowane są do pakowania w worki, paczkę 1 kg lub kierowane do komór wydawczych na załadunek luzem do mąkowozów. Cały proces czyszczenia, przemiału oraz mieszania mąk w mieszalni jest aspirowany poprzez szereg wentylatorów sprzęgniętych z filtrocyclonami.

#### Młyn pszenny „nowy” 250 Mg

Proces technologiczny jest podobny do procesu przeprowadzanego w młynie „starym”, część urządzeń w obrębie młyna jest wspólnych dla obu młynów pszennych. Cały proces technologiczny jest zautomatyzowany i sterowany komputerowo z pomieszczeń sterowni. Ziarno w zależności od zapotrzebowania pobierane jest przez przenośniki ślimakowe, łańcuchowe i podnośniki kubełkowe z jednego z trzech silosów usytuowanych od północnej ściany młyna „starego” (jeden zbiornik bufor młyna „starego”, jeden zbiornik bufor młyna „nowego” i jeden zbiornik na specjalne mieszanki). Pierwszym etapem jest odpowiednie przygotowanie ziarna do przemiału polegające na wydzieleniu z masy ziarna domieszek luźno z nią związanych oraz oczyszczeniu powierzchni ziarna z naderwanych części okrywy, pyłu i brudu. Czynności te wykonywane są w separatorze wielozadaniowym usuwającym nasiona chwastów, poślad, kamyki, i kanałe pneumatycznym wydzielającym zanieczyszczenia lekkie, w urządzeniach tych wydziela się do 80% zanieczyszczeń nieużytych.

W separatorze dokonuje się rozdziału masy ziarna na frakcje ciężką (70%) i lekką (30%). Następnie frakcja lekka kierowana jest do tryjerów podłużno i okrągło ziarnowych, a frakcja ciężka do tryjerów okrągło ziarnowych w celu wydzielenia nasion chwastów. Frakcja lekka po tryjerach poddawana jest obróbce powierzchniowej w maszynie szorującej. Po oczyszczeniu obu frakcji w tryjerach i ich połączeniu ziarno kierowane jest do automatycznego kontrolera wilgotności, nawilżacza intensywnego i do czterech komór leżakowych o łącznej pojemności 320m<sup>3</sup> na maksymalny czas leżakowania 13h.

Po leżakowaniu ziarno jest kierowane przez stabilizatory strumienia ziarna i magnes do maszyny szorującej, w celu ostatecznego oczyszczenia jego zewnętrznych powierzchni. Po maszynie szorującej przez nawilżający ślimak łopatkowy ziarno kierowane jest do zbiornika przed mlewnikiem, pojemność tego zbiornika wynosi 1,5 tony. Następnie ziarno ze zbiornika kierowane jest na mlewniki poprzez wagę, magnes i ślimak. Mielenie odbywa się na mlewnikach walcowych pierwszego rozdrabniania, następnie transportem pneumatycznym przenoszone jest na pierwszy pasaż odsiewający, na którym następuje sortowanie na poszczególne frakcje (frakcja śrutowa kierowana jest transportem grawitacyjnym na następny pasaż śrutowy do dalszego mielenia, kasze grube i drobne kierowane są na wialnie kaszkowe w celu oczyszczenia z cząstek mąki oraz drobnej otrąbki, następnie na mlewnikach walcowych są wymielane). Odsiana mąka transportem grawitacyjnym kierowana jest na ślimaki zbiorcze gdzie dokonuje się kompozycję mąk bazowych. Gotowe mąki oraz produkty uboczne jakimi są otręby za pomocą transportu ciśnieniowego kierowane są do wyznaczonych komór w mieszalni młynów. W miarę zapotrzebowania mąki z komór mieszalni dysponowane są do pakowania w worki, paczkę 1 kg lub kierowane do komór wydawczych



na załadunek luzem do mąkowozów. Cały proces czyszczenia, przemiału oraz mieszania mąk w mieszalni jest aspirowany poprzez szereg wentylatorów sprzęgniętych z filtrocyclonami.

Młyn „żytni” 100 Mg

Cały proces technologiczny jest zautomatyzowany i sterowany komputerowo, z pomieszczeń sterowni. Ziarno w zależności od zapotrzebowania pobierane jest poprzez przenośniki ślimakowe, i podnośniki kubelkowe z jednego z dwóch silosów usytuowanych od wschodniej ściany młyna „żytniego”. Pierwszym etapem jest odpowiednie przygotowanie ziarna do przemiału polegające na wydzieleniu z masy ziarna domieszek luźno z nią związanych, kamieni oraz oczyszczeniu powierzchni ziarna z naderwanych części okrywy, pyłu i brudu. Czynności te to tzw. „czyszczenie czarne” wykonywane są w separatorze sitowo powietrznym, maszynie SOK i SORTEX. Po czyszczeniu „czarnym” ziarno kierowane jest do automatycznego kontrolera wilgotności, nawilżacza intensywnego i do dwóch komór leżakowych o łącznej pojemności 80 ton na maksymalny czas leżakowania 13 h. Po leżakowaniu ziarno jest kierowane do maszyny szorującej, w celu ostatecznego oczyszczenia jego zewnętrznych powierzchni. Po maszynie szorującej ziarno kierowane jest do zbiornika przed młynkiem, objętość tego zbiornika wynosi 5 m. Następnie ziarno ze zbiornika kierowane jest na młynki poprzez wagę i magnes. Mielenie odbywa się na młynkach walcowych pierwszego rozdrabniania, następnie transportem pneumatycznym przenoszone jest na pierwszy pasaż odsiewający, na którym następuje sortowanie na poszczególne frakcje (frakcja śrutowa kierowana jest transportem grawitacyjnym na następny pasaż śrutowy do dalszego mielenia, kasze grube i drobne kierowane są na młynki walcowe w celu wymielenia. Odsiana mąka transportem grawitacyjnym kierowana jest na ślimak zbiorczy. Gotowa mąka oraz produkty uboczne jakimi są otręby za pomocą transportu ciśnieniowego kierowane są do wyznaczonych komór w mieszalni młynów. W miarę zapotrzebowania mąki z komór mieszalni dysponowane są do pakowania w worki, paczkę 1 kg lub kierowane do komór wydawczych na załadunek luzem do mąkowozów. Cały proces czyszczenia, przemiału oraz mieszania mąk w mieszalni jest aspirowany poprzez szereg wentylatorów sprzęgniętych z filtrocyclonami.

## **II. WIELKOŚĆ DOPUSZCZALNYCH EMISJI SUBSTANCJI I ENERGII WPROWADZANYCH DO ŚRODOWISKA W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA INSTALACJI OBJĘTEJ POZWOLENIEM**

Młyny Szczepanki Sp. z o. o. są miejscem zorganizowanej emisji technologicznej. Emisje pochodzą z procesu przyjmowania, suszenia, magazynowania i mielenia produktów roślinnych. Na emitorach emisji zainstalowano systemy odpylające - filtrocyclony oraz odpylacz cyklonowe.

### **1. WIELKOŚĆ EMISJI GAZÓW I PYŁÓW DO POWIETRZA**

**1.1** Wielkości emisyjne dla substancji wprowadzanych do powietrza oraz warunki wprowadzania do powietrza gazów i pyłów ze źródeł instalacji do przetwórstwa produktów roślinnych na terenie Młynów Szczepanki Sp. z o. o. dla przyjętych wariantów pracy instalacji ustala się na poziomie określonym w poniższej tabeli.

Parametry emitatorów i emisji ze źródeł na terenie zakładu

Symbol	Nazwa emitatora	Wysokość m	Przekrój m	Xe m	Ye m	Numer okresu	Temp. gazów K	Prędk. gazów m/s	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. kg/h	Emisja łączna w okresie Mg	Emisja średnia kg/h
E-1	Wialnia kaskowa - młyn pszenny stary	20,0	1 m	831	398	1	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,115 0,046 0,0621	0,1159 0,0464 0,0626	0,115 0,046 0,0621
						2	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,115 0,046 0,0621	0,2199 0,088 0,1187	0,115 0,046 0,0621
						3	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,115 0,046 0,0621	0,553 0,2212 0,2986	0,115 0,046 0,0621
						4	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0 - -	0 0 0	0 0 0
E-2	Transport pneumatyczny - młyn pszenny stary	20,0	1 m	830	395	1	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,145 0,058 0,0783	0,1462 0,0585 0,0789	0,145 0,058 0,0783
						2	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,145 0,058 0,0783	0,2772 0,1109 0,1497	0,145 0,058 0,0783
						3	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,145 0,058 0,0783	0,697 0,2789 0,376	0,145 0,058 0,0783
						4	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0 - -	0 0 0	0 0 0
E-3	Czyszczenie czarne - młyn pszenny stary	20,0	1 m	826	397	1	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,095 0,038 0,0513	0,0958 0,0383 0,0517	0,095 0,038 0,0513
						2	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,095 0,038 0,0513	0,1816 0,0727 0,0981	0,095 0,038 0,0513
						3	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,095 0,038 0,0513	0,457 0,1827 0,2467	0,095 0,038 0,0513
						4	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0 - -	0 0 0	0 0 0
E-4	Transport pneumatyczny - młyn żytni	18,0	0,55 m	841	390	1	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,145 0,058 0,0783	0,1462 0,0585 0,0789	0,145 0,058 0,0783
						2	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm	0,145 0,058	0,2772 0,1109	0,145 0,058

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Xe m	Ye m	Numer okresu	Temp. gazów K	Prędk. gazów m/s	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. kg/h	Emisja łączna w okresie Mg	Emisja średnia kg/h					
E-5	Wialnia kaszkowa - młyn żytni	18,0	0,65 m	844	387	3	293	0	- w tym pył do 10 µm	0,0783	0,1497	0,0783					
						4	293	0	pył ogółem	0	0	0					
E-6	Czyszczenie czarne - młyn żytni	18,0	0,65 m	835	384	1	293	0	- w tym pył do 2,5 µm	0,095	0,0958	0,095					
						2	293	0	pył ogółem	0,095	0,1816	0,095					
E-7	Czyszczenie białe - młyn żytni	18,0	0,55 m	830	380	1	293	0	- w tym pył do 2,5 µm	0,1116	0,1125	0,1116					
						2	293	0	pył ogółem	0,1116	0,2134	0,1116					
						3	293	0	- w tym pył do 2,5 µm	0,0446	0,045	0,0446					
						4	293	0	pył ogółem	0,0603	0,0607	0,0603					

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Xe m	Ye m	Numer okresu	Temp. gazów K	Prędk. gazów m/s	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. kg/h	Emisja łączna w okresie Mg	Emisja średnia kg/h
E-8	Linia produkcji mąki Nestle	18,0	0,25 m	826	381	1	293	0	- w tym pył do 2,5 µm	-	0	0
									- w tym pył do 10 µm	-	0	0
									pył ogółem	0,0828	0,0835	0,0828
									- w tym pył do 2,5 µm	0,0331	0,0334	0,0331
E-9	Pakowaczka - pakownia	16,0	0,45 m	821	376	1	293	0	- w tym pył do 10 µm	0,0447	0,0451	0,0447
									pył ogółem	0,0828	0,1583	0,0828
									- w tym pył do 2,5 µm	0,0331	0,0633	0,0331
									- w tym pył do 10 µm	0,0447	0,0855	0,0447
E-10	Zbiorniki mączne i zbiornik paczka - pakownia	16,0	0,65 m	803	376	1	293	0	pył ogółem	0,0828	0,398	0,0828
									- w tym pył do 2,5 µm	0,0331	0,1592	0,0331
									- w tym pył do 10 µm	0,0447	0,215	0,0447
									pył ogółem	0	0	0
E-11	Czyszczenie białe - młyn pszeniczny nowy	23,0	0,25 m	812	372	1	293	0	- w tym pył do 2,5 µm	-	0	0
									- w tym pył do 10 µm	-	0	0
									pył ogółem	0,1116	0,1125	0,1116
									- w tym pył do 2,5 µm	0,0446	0,045	0,0446
E-11	Czyszczenie białe - młyn pszeniczny nowy	23,0	0,25 m	812	372	2	293	0	- w tym pył do 10 µm	0,0603	0,0607	0,0603
									pył ogółem	0,1116	0,2134	0,1116
									- w tym pył do 2,5 µm	0,0446	0,045	0,0446
									- w tym pył do 10 µm	0,0603	0,0607	0,0603

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Xe m	Ye m	Numer okresu	Temp. gazów K	Prędk. gazów m/s	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. kg/h	Emisja łączna w okresie Mg	Emisja średnia kg/h
E-12	Transport pneumatyczny - młyn pszenny nowy	23,0	1 m	807	384	3	293	0	- w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,0446 0,0603	0,0854 0,1152	0,0446 0,0603
						4	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,1116 0,0446 0,0603	0,537 0,2146 0,2897	0,1116 0,0446 0,0603
						1	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,145 0,058 0,0783	0,1462 0,0585 0,0789	0,145 0,058 0,0783
						2	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,145 0,058 0,0783	0,2772 0,1109 0,1497	0,145 0,058 0,0783
E-13	Wialnia kaskowa - młyn pszenny nowy	23,0	0,8 m	812	384	4	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0 - -	0 0 0	0 0 0
						1	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,115 0,046 0,0621	0,1159 0,0464 0,0626	0,115 0,046 0,0621
						2	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,115 0,046 0,0621	0,2199 0,088 0,1187	0,115 0,046 0,0621
						3	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,115 0,046 0,0621	0,553 0,2212 0,2986	0,115 0,046 0,0621
E-14	Czyszczenie czarne - młyn pszenny nowy	23,0	0,8 m	808	399	4	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0 - -	0 0 0	0 0 0
						1	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,095 0,038 0,0513	0,0958 0,0383 0,0517	0,095 0,038 0,0513
						2	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,095 0,038 0,0513	0,1816 0,0727 0,0981	0,095 0,038 0,0513
						3	293	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,095 0,038 0,0513	0,457 0,1827 0,2467	0,095 0,038 0,0513
4	293	0	pył ogółem	0	0	0						

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Xe m	Ye m	Numer okresu	Temp. gazów K	Prędk. gazów m/s	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. kg/h	Emisja łączna w okresie Mg	Emisja średnia kg/h
E-15	Otręby komory 23, 24, 25, 34, 35, 39 - mieszalnia	30,0	0,5 m	800	385	1	293	0	- w tym pył do 2,5 µm	-	0	0
									- w tym pył do 10 µm	-	0	0
									pył ogółem	0,12	0,121	0,12
									- w tym pył do 2,5 µm	0,048	0,0484	0,048
E-16	Komory mączne 21, 22, 11 - mieszalnia	30,0	0,4 m	806	400	1	293	0	- w tym pył do 10 µm	0,0648	0,0653	0,0648
									pył ogółem	0,12	0,2294	0,12
									- w tym pył do 2,5 µm	0,048	0,0918	0,048
									- w tym pył do 10 µm	0,0648	0,1239	0,0648
E-17	Otręby komory 31, 32, 33, 36, 37, 38 - mieszalnia	30,0	0,5 m	794	385	2	293	0	pył ogółem	0,06	0,1147	0,06
									- w tym pył do 2,5 µm	0,024	0,0459	0,024
									- w tym pył do 10 µm	0,0324	0,0619	0,0324
									pył ogółem	0,06	0,2885	0,06
E-18	Komory mączne od 1 do 15 i 22 - mieszalnia	30,0	0,65 m	803	400	3	293	0	- w tym pył do 2,5 µm	0,024	0,1154	0,024
									- w tym pył do 10 µm	0,0324	0,1558	0,0324
									pył ogółem	0	0	0
									- w tym pył do 2,5 µm	-	0	0
E-15	Otręby komory 23, 24, 25, 34, 35, 39 - mieszalnia	30,0	0,5 m	800	385	2	293	0	- w tym pył do 10 µm	-	0	0
									pył ogółem	0,18	0,1814	0,18
									- w tym pył do 2,5 µm	0,072	0,0726	0,072
									- w tym pył do 10 µm	0,0972	0,098	0,0972
E-16	Komory mączne 21, 22, 11 - mieszalnia	30,0	0,4 m	806	400	2	293	0	pył ogółem	0,18	0,344	0,18
									- w tym pył do 2,5 µm	0,072	0,1377	0,072
									- w tym pył do 10 µm	0,0972	0,1858	0,0972
									pył ogółem	0,18	0,865	0,18
E-17	Otręby komory 31, 32, 33, 36, 37, 38 - mieszalnia	30,0	0,5 m	794	385	3	293	0	- w tym pył do 2,5 µm	0,072	0,346	0,072
									- w tym pył do 10 µm	0,0972	0,467	0,0972
									pył ogółem	0	0	0
									- w tym pył do 2,5 µm	-	0	0
E-18	Komory mączne od 1 do 15 i 22 - mieszalnia	30,0	0,65 m	803	400	4	293	0	- w tym pył do 10 µm	-	0	0
									pył ogółem	0,3	0,3024	0,3
									- w tym pył do 2,5 µm	0,12	0,121	0,12
									- w tym pył do 10 µm	0,162	0,1633	0,162
E-15	Otręby komory 23, 24, 25, 34, 35, 39 - mieszalnia	30,0	0,5 m	800	385	2	293	0	pył ogółem	0,3	0,574	0,3
									- w tym pył do 2,5 µm	0,12	0,121	0,12
E-16	Komory mączne 21, 22, 11 - mieszalnia	30,0	0,4 m	806	400	2	293	0	- w tym pył do 10 µm	0,162	0,1633	0,162
									pył ogółem	0,3	0,574	0,3

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Xe m	Ye m	Numer okresu	Temp. gazów K	Prędk. gazów m/s	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. kg/h	Emisja łączna w okresie Mg	Emisja średnia kg/h
E-19	Kosz przyjęciowy 1 - agregat czyszcząco-sortujący 1	8,0	0,4 m	836	437	3	293	0	- w tym pył do 2,5 µm	0,12	0,2294	0,12
									- w tym pył do 10 µm	0,162	0,3097	0,162
									pył ogółem	0,3	1,442	0,3
									- w tym pył do 2,5 µm	0,12	0,577	0,12
E-20	Kosz przyjęciowy 1 - agregat czyszcząco-sortujący 2	8,0	0,4 m	840	440	2	293	0	- w tym pył do 2,5 µm	0,44	0,0044	0,44
									- w tym pył do 10 µm	0,1276	0,1286	0,1276
									pył ogółem	0,44	0,841	0,44
									- w tym pył do 2,5 µm	0,0044	0,00841	0,0044
E-21	Punkt przyjęciowy - wylot 1	9,5	1,2x1,2 m	865	420	3	293	0	- w tym pył do 2,5 µm	0	0,244	0,244
									- w tym pył do 10 µm	0	0	0
									pył ogółem	0	0	0
									- w tym pył do 2,5 µm	0	0	0
E-20	Kosz przyjęciowy 1 - agregat czyszcząco-sortujący 2	8,0	0,4 m	840	440	4	293	0	- w tym pył do 2,5 µm	0	0	0
									- w tym pył do 10 µm	0	0	0
									pył ogółem	0	0	0
									- w tym pył do 2,5 µm	0	0	0
E-21	Punkt przyjęciowy - wylot 1	9,5	1,2x1,2 m	865	420	1	293	10,8	- w tym pył do 2,5 µm	0,056	0,0564	0,056
									- w tym pył do 10 µm	0,00056	0,000564	0,00056
									pył ogółem	0,056	0,1071	0,056
									- w tym pył do 2,5 µm	0,00056	0,001071	0,00056
E-21	Punkt przyjęciowy - wylot 1	9,5	1,2x1,2 m	865	420	2	293	10,8	- w tym pył do 2,5 µm	0,056	0,0564	0,056
									- w tym pył do 10 µm	0,00056	0,000564	0,00056
									pył ogółem	0,056	0,1071	0,056
									- w tym pył do 2,5 µm	0,00056	0,001071	0,00056
E-21	Punkt przyjęciowy - wylot 1	9,5	1,2x1,2 m	865	420	3	293	10,8	- w tym pył do 2,5 µm	0	0,03105	0,03105
									- w tym pył do 10 µm	0	0	0
									pył ogółem	0	0	0
									- w tym pył do 2,5 µm	0	0	0
E-21	Punkt przyjęciowy - wylot 1	9,5	1,2x1,2 m	865	420	4	293	10,8	- w tym pył do 2,5 µm	0	0	0
									- w tym pył do 10 µm	0	0	0
									pył ogółem	0	0	0
									- w tym pył do 2,5 µm	0	0	0
E-21	Punkt przyjęciowy - wylot 1	9,5	1,2x1,2 m	865	420	4	293	10,8	- w tym pył do 2,5 µm	0	0	0
									- w tym pył do 10 µm	0	0	0
									pył ogółem	0	0	0
									- w tym pył do 2,5 µm	0	0	0

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Xe m	Ye m	Numer okresu	Temp. gazów K	Prędk. gazów m/s	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. kg/h	Emisja łączna w okresie Mg	Emisja średnia kg/h
E-22	Punkt przyjęciowy - wylot 2	9,5	1,2x1,2 m	876	421	1	293	10,8	- w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	- -	0 0	0 0
						2	293	10,8	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,056 0,00056 0,01624	0,0564 0,000564 0,01637	0,056 0,00056 0,01624
						3	293	10,8	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,056 0,00056 0,01624	0,1071 0,001071 0,03105	0,056 0,00056 0,01624
						4	293	10,8	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0 -	0 0	0 0
E-23a	Suszarnia - emisja pyłu z suszenia i spalania gazu propan-butan - wylot 1	27,4	0,5 m	879	400	1	435,8	4,82	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,38641 0,01941 0,51441 0,2442 0,1002 0,38641	0,38956 0,51856 0,00183 0,2461 0,101 0,38956	0,38641 0,01941 0,51441 0,2442 0,1002 0,38641
						2	435,8	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0 -	0 0	0 0
						3	435,8	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0 -	0 0	0 0
						4	435,8	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0 -	0 0	0 0
E-23b	Suszarnia - emisja pyłu z suszenia i spalania gazu propan-butan - wylot 2	27,4	0,5 m	882	402	1	435,8	4,82	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,38641 0,01941 0,51441 0,2442	0,38956 0,51856 0,00183 0,2461	0,38641 0,01941 0,51441 0,2442



Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Xe m	Ye m	Numer okresu	Temp. gazów K	Prędk. gazów m/s	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. kg/h	Emisja łączna w okresie Mg	Emisja średnia kg/h					
E-23c	Suszarnia - emisja pyłu z suszenia i spalania gazu propan-butan - wylot 3	27,4	0,5 m	884	404	2	435,8	0	tlenki azotu	0,1002	0,101	0,1002					
									tlenek węgla	0,38641	0,38956	0,38641					
														pył ogółem	0	0	0
														- w tym pył do 2,5 µm	-	0	0
														- w tym pył do 10 µm	-	0	0
														dwutlenek siarki	0	0	0
														tlenki azotu	0	0	0
														tlenek węgla	0	0	0
														pył ogółem	0	0	0
														- w tym pył do 2,5 µm	-	0	0
														- w tym pył do 10 µm	-	0	0
														dwutlenek siarki	0	0	0
														tlenki azotu	0	0	0
														tlenek węgla	0	0	0
														pył ogółem	0	0	0
														- w tym pył do 2,5 µm	-	0	0
								- w tym pył do 10 µm	-	0	0						
								dwutlenek siarki	0	0	0						
								tlenki azotu	0	0	0						
								tlenek węgla	0	0	0						
								pył ogółem	0	0	0						
								- w tym pył do 2,5 µm	-	0	0						
								- w tym pył do 10 µm	-	0	0						
								dwutlenek siarki	0	0	0						
								tlenki azotu	0	0	0						
								tlenek węgla	0	0	0						
								pył ogółem	0	0	0						
								- w tym pył do 2,5 µm	-	0	0						
								- w tym pył do 10 µm	-	0	0						
								dwutlenek siarki	0	0	0						
								tlenki azotu	0	0	0						
								tlenek węgla	0	0	0						
								pył ogółem	0	0	0						
								- w tym pył do 2,5 µm	-	0	0						
								- w tym pył do 10 µm	-	0	0						
								dwutlenek siarki	0	0	0						

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Xe m	Ye m	Numer okresu	Temp. gazów K	Prędk. gazów m/s	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. kg/h	Emisja łączna w okresie Mg	Emisja średnia kg/h
E-23d	Suszarnia - emisja pyłu z suszenia i spalania gazu propanbutan - wylot 4	27,4	0,5 m	887	407	1	435,8	4,82	tlenki azotu	0	0	0
									tlenek węgla	0	0	0
									pył ogółem	0,38641	0,38956	0,38641
									- w tym pył do 2,5 µm	0,01941	0,51856	0,01941
- w tym pył do 10 µm	0,51441	0,00183	0,51441									
									dwutlenek siarki	0,2442	0,2461	0,2442
									tlenki azotu	0,1002	0,101	0,1002
									tlenek węgla	0,38641	0,38956	0,38641
E-23e	Suszarnia - emisja pyłu z suszenia i spalania gazu propanbutan - wylot 5	27,4	0,5 m	889	409	1	435,8	4,82	pył ogółem	0	0	0
									- w tym pył do 2,5 µm	0	0	0
									- w tym pył do 10 µm	0	0	0
									dwutlenek siarki	0	0	0
									tlenki azotu	0	0	0
									tlenek węgla	0	0	0
									pył ogółem	0	0	0
									- w tym pył do 2,5 µm	0	0	0
									- w tym pył do 10 µm	0	0	0
									dwutlenek siarki	0	0	0
									tlenki azotu	0	0	0
									tlenek węgla	0	0	0
									pył ogółem	0,93641	0,94356	0,93641
									- w tym pył do 2,5 µm	0,38641	0,38956	0,38641
									- w tym pył do 10 µm	0,01941	0,51856	0,01941
									dwutlenek siarki	0,51441	0,00183	0,51441
									tlenki azotu	0,2442	0,2461	0,2442
									tlenek węgla	0,1002	0,101	0,1002
									pył ogółem	0	0	0
									- w tym pył do 2,5 µm	0	0	0
									- w tym pył do 10 µm	0	0	0
									dwutlenek siarki	0	0	0
									tlenki azotu	0	0	0
									tlenek węgla	0	0	0
									pył ogółem	0	0	0
									- w tym pył do 2,5 µm	0	0	0
									- w tym pył do 10 µm	0	0	0
									dwutlenek siarki	0	0	0
									tlenki azotu	0	0	0
									tlenek węgla	0	0	0
									pył ogółem	0	0	0
									- w tym pył do 2,5 µm	0	0	0
									- w tym pył do 10 µm	0	0	0
									dwutlenek siarki	0	0	0

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Xe m	Ye m	Numer okresu	Temp. gazów K	Prędk. gazów m/s	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. kg/h	Emisja łączna w okresie Mg	Emisja średnia kg/h
									tlenki azotu tlenek węgla	0 0	0 0	0 0
						4	435,8	0	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0 - - 0 0 0	0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0

1.2 Dla instalacji do przetwórstwa produktów roślinnych na terenie Młynów Szczepanki Sp. z o. o. w Szczepankach emisję roczną gazów i pyłów do powietrza ustala się na poziomie przedstawionym w poniższej tabeli.

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna (Mg)
pył ogółem	31,62
w tym pył do 2,5 µm	9,06
w tym pył do 10 µm	14,78
dwutlenek siarki	0,00915
tlenki azotu	1,231
tlenek węgla	0,505

## 2. Warunki wytwarzania i sposoby postępowania w zakresie gospodarowania odpadami.

2.1 Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych wytwarzanych w ciągu roku w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Odpady niebezpieczne powstające w związku z eksploatacją instalacji			
Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5
2	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,1
3	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,05

2.2 Rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych w ciągu roku w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Odpady inne niż niebezpieczne powstające w związku z eksploatacją instalacji			
Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	ex02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	1500
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	100
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15
7	17 04 02	Aluminium	15
8	17 04 05	Żelazo i stal	200

### 2.3 Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ciągu roku w warunkach normalnego funkcjonowania poza instalacją.

Odpady wytwarzane poza instalacją powstają w części administracyjno - biurowej oraz w zapleczu warsztatowym.

Odpady powstające poza instalacją			
Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	16 01 07*	Filtry olejowe	0,5
2	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1
3	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
4	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,1
5	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,1
6	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	1,5

### 2.4 Sposoby gospodarowania oraz miejsca i sposoby magazynowania odpadów niebezpiecznych

Odpady niebezpieczne powstające w związku z eksploatacją instalacji			
1	2	3	4
Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób postępowania i magazynowania odpadów
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zużyty olej wytworzony jest w wyniku wymiany w przekładniach mlewników oraz motoreduktorach PK, PSR, PŁ magazynowany w kontenerze IBC o pojemności 100 dm <sup>3</sup> . Oleje magazynowane są w miejscu zlokalizowanym obok budynku socjalno biurowego. Miejsce odpadów zostało wydzielone i przeznaczone do magazynowania odpadów oddzielnie od magazynowanych substancji lub przedmiotów niebędących odpadami. Lokalizacja odpadów jest oznakowana. Miejsce magazynowania posiada utwardzone i szczelne podłoże, które jest zadaszone oraz posiada ściany boczne z siatki zabezpieczającej przed czynnikami atmosferycznymi oraz dostępem osób nieupoważnionych. Magazynowanie odpadów prowadzi się w sposób zapewniający wyposażenie techniczne, uwzględniające właściwości chemiczne i fizyczne, w tym stan skupienia magazynowanych odpadów. Odpady przekazywane są do odzysku wg kat. R1 i R9.
2	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Zużyte opakowania wytworzone są w wyniku prac w Dziale Utrzymania Ruchu. Magazynowane w beczce metalowej o pojemności 20 dm <sup>3</sup> , magazynowane w miejscu zlokalizowanym obok budynku socjalno - biurowego. Miejsce odpadów zostało wydzielone i przeznaczone do magazynowania odpadów oddzielnie od magazynowanych substancji lub przedmiotów niebędących odpadami. Lokalizacja odpadów jest oznakowana. Magazynowanie odpadów prowadzi się w sposób zapewniający wyposażenie techniczne uwzględniające właściwości chemiczne i fizyczne, w tym stan skupienia, magazynowanych odpadów. Miejsce magazynowania jest zabezpieczone przed czynnikami atmosferycznymi oraz dostępem osób nieupoważnionych. Odpady przekazywane są do odzysku wg kat. R11 i R12.

1	2	3	4
3	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Zużyte sorbenty, czystościwo wytworzone są w Dziale Utrzymania Ruchu, magazynowane są w beczce metalowej o pojemności 20 dm <sup>3</sup> , magazynowane w miejscu zlokalizowanym obok budynku socjalno - biurowego. Miejsce magazynowania odpadów zostało wydzielone i przeznaczone do magazynowania odpadów oddzielnie od magazynowanych substancji lub przedmiotów niebędących odpadami. Lokalizacja odpadów jest oznakowana. Magazynowanie odpadów prowadzi się w sposób zapewniający wyposażenie techniczne uwzględniające właściwości chemiczne i fizyczne, w tym stan skupienia magazynowanych odpadów. Miejsce magazynowania jest zabezpieczone przed czynnikami atmosferycznymi, posiada utwardzone i szczelne podłoże oraz jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady przekazywane będą od odzysku R11 i R12.

## 2.5 Sposoby gospodarowania oraz miejsca i sposoby magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne

Odpady inne niż niebezpieczne powstające w związku z eksploatacją instalacji			
1	2	3	4
Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób postępowania i magazynowania odpadów
1	ex02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	Odpady pochodzenia roślinnego generowany podczas czyszczenia wstępnego na koszu oraz czyszczenia czarnego i białego w młynie. Jest to odpad z przygotowania zboża do przemiału. Obejmuje zanieczyszczenia roślinne w tym : plewa, pył, źdźbła, chwasty, konkol, rdest, przytulię, słomę, itp. Miejsce magazynowania odpadów zostało wydzielone i przeznaczone do magazynowania odpadów oddzielnie od magazynowanych substancji lub przedmiotów niebędących odpadami. Lokalizacja odpadów jest oznakowana. Odpad magazynowany jest luzem w betonowych zadaszonych zasiekach o utwardzonym szczelnym podłożu, posiadającym ściany boczne zabezpieczone przed czynnikami atmosferycznymi oraz przed rozprzestrzenianiem się odpadów poza lokalizację. Magazyn o pojemności 360 m <sup>3</sup> zlokalizowany jest na działce nr 46 obręb Szczepanki w pobliżu skarpy i magazynów płaskich nr 1 i 2. Odpady przekazywane są gospodarstwom rolnym na podstawie KPO.
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Zakład generuje następujące opakowania papierowe: torebki papierowe do mąk 1 kg, kartony z tektury w których były złożone opakowania 1 kg, worki szare uniwersalne do mąki po 20-25 kg Zużyte opakowania papierowe i tekturowe są prasowane (zgniatane) na belownicy do makulatury po sprasowaniu produkt jest przewożony wózkiem widłowym do miejsca składowania, gdzie zlokalizowane są kontenery metalowe każdy p o 36 m <sup>3</sup> . Każdy z kontenerów stoi na twardym uszczelnionym podłożu. Miejsce magazynowania odpadów zostało wydzielone i przeznaczone do magazynowania odpadów oddzielnie od magazynowanych substancji lub przedmiotów niebędących odpadami. Lokalizacja odpadów jest oznakowana. Magazynowanie odpadów prowadzi się w sposób zapewniający wyposażenie techniczne uwzględniające właściwości chemiczne i fizyczne, w tym stan skupienia magazynowanych odpadów. Kontener z makulaturą jest zadaszony, opróżniany przez firmę z którą spółka posiada umowę na odbiór.

1	2	3	4
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania z tworzyw sztucznych generowane są przez zakład to folia do strechowania produktu gotowego w opakowaniach ułożonego na palecie. Zużyta folia prasowana na belownicy. Produkt poddany prasowaniu jest rozdzielany. Po sprasowaniu produkt przewożony jest wózkiem widłowym do miejsca zmagazynowania gdzie zlokalizowane są dwa kontenery metalowe, po 36m <sup>3</sup> . Każdy z kontenerów stoi na twardym uszczelnionym podłożu. Miejsce magazynowania odpadów zostało wydzielone i przeznaczone do magazynowania odpadów oddzielnie od magazynowanych substancji lub przedmiotów niebędących odpadami. Lokalizacja odpadów jest oznakowana. Magazynowanie odpadów prowadzi się w sposób zapewniający właściwości chemiczne i fizyczne, w tym stan skupienia magazynowanych odpadów. Kontener z folią jest zadaszony, opróżniany przez firmę z którą spółka posiada umowę na odbiór odpadów.
7	17 04 02	Aluminium	Złom aluminiowy wytworzony jest w wyniku prac remontowo warsztatowych w obiekcie młyna oraz elewatorów. Magazynowania w kontenerze stalowym o pojemności 360 dm <sup>3</sup> . Kontener zlokalizowany jest obok budynku socjalno - biurowego przy bramie wjazdowej nr 2. Miejsce magazynowania odpadów zostało wydzielone i przeznaczone do magazynowania odpadów oddzielnie od magazynowanych substancji lub przedmiotów niebędących odpadami. Lokalizacja odpadów w miejscu magazynowania jest oznakowana. Odpady przekazywane będą od odzysku R4.
8	17 04 05	Żelazo i stal	Złom żelaza i stali wytworzony jest w wyniku prac remontowo warsztatowych na obiekcie młyna oraz elewatorów. Magazynowany w kontenerze stalowym o pojemności 360 dm <sup>3</sup> . Kontener zlokalizowany jest obok budynku socjalno - biurowego przy bramie wjazdowej nr 2. Miejsce magazynowania odpadów zostało wydzielone i przeznaczone do magazynowania odpadów oddzielnie od magazynowanych substancji lub przedmiotów niebędących odpadami. Lokalizacja odpadów w miejscu magazynowania jest oznakowana. Odpady przekazywane będą od odzysku R4.

## 2.6 Sposoby gospodarowania oraz miejsca i sposoby magazynowania odpadów wytwarzanych poza instalacją

Odpady powstające poza instalacją			
Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób postępowania i magazynowania odpadów
1	2	3	4
1	16 01 07*	Filtry olejowe	Miejsce magazynowania odpadów zostało wydzielone i przeznaczone do magazynowania odpadów oddzielnie od magazynowanych substancji lub przedmiotowych niebędących odpadami. Lokalizacja odpadów w miejscu magazynowania jest oznakowana. Miejsce magazynowania posiada utwardzone i szczelne podłoże, jest zadaszony oraz posiada ściany boczne z siatki zabezpieczające przed czynnikami atmosferycznym oraz dostępem osób nieupoważnionych. Magazynowanie odpadów prowadzi się w sposób zapewniający wyposażenie techniczne uwzględniające właściwości chemiczne i fizyczne, w tym stan skupienia magazynowanych odpadów. Odpady przekazywane będą od odzysku R12
2	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą przy zakupie nowych do dostawcy, magazynowane do momentu wymiany. Odpady przekazywane będą od odzysku R12.

1	2	3	4
3	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia w postaci drukarek, tonerów, komputerów, akcesoriów komputerowych, pojemników po tuszu do drukarek gromadzone są w budynku socjalno - biurowym w specjalnie przeznaczonym do tego pomieszczeniu w pojemniku, który posiada szczelne podłoże. Pojemnik jest zakrywany oraz posiada ściany boczne drewniane zabezpieczające przed kontaktem z otoczeniem. Zużyte tonery oraz pojemniki po tuszu do drukarek zdawane są do dostawcy. Lokalizacja odpadów jest oznakowana. Magazynowanie odpadów prowadzi się w sposób zapewniający wyposażenie techniczne uwzględniające właściwości chemiczne i fizyczne, w tym stan skupienia magazynowanych odpadów. Odpady przekazywane będą od odzysku R4 i R12.
4	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń w postaci elementów drukarek, podzespołów elektronicznych sprzętu komputerowego gromadzone są w budynku socjalno biurowym w specjalnie przeznaczonym do tego pomieszczeniu, gdzie znajduje się pojemnik, który posiada szczelne podłoże. Pojemnik jest zakrywany oraz posiada szczelne ściany boczne drewniane zabezpieczające przed kontaktem z otoczeniem. Lokalizacja odpadów jest oznakowana. Magazynowanie odpadów prowadzi się w sposób zapewniający wyposażenie techniczne uwzględniające właściwości chemiczne i fizyczne, w tym stan skupienia magazynowanych odpadów. Odpady przekazywane będą od odzysku R4 i R12.
5	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Baterie gromadzone są w budynku socjalno - biurowym w specjalnie przeznaczonym do tego pomieszczeniu na najwyższym poziomie budynku. Lokalizacja odpadów jest oznakowana. Magazynowanie odpadów prowadzi się w sposób zapewniający wyposażenie techniczne uwzględniające właściwości chemiczne i fizyczne, w tym stan skupienia magazynowanych odpadów. Odpady przekazywane będą od odzysku R4 i R12.
6	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Zmieszane odpady z budowy wytwarzane są w wyniku prac remontowych na obiekcie młyna oraz elewatorów, w Dziale Utrzymania Ruchu. Odpady magazynowane są w kontenerze stalowym o pojemności 180 dm <sup>3</sup> . Kontener zlokalizowany jest obok budynku socjalno - biurowego przy bramie wjazdowej nr 2. Magazynowanie odpadów prowadzi się w sposób zapewniający wyposażenie techniczne uwzględniające właściwości chemiczne i fizyczne, w tym stan skupienia, magazynowania odpadów. Odpady zabezpieczone są przed rozprzestrzenianiem się poza ich lokalizację. Odpady przekazywane będą od odzysku R12.

## 2.7 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Prowadzona działalność winna ograniczać ilości wytwarzanych odpadów oraz ograniczać stopień ich uciążliwości dla środowiska. W sytuacji, kiedy nie jest możliwe wyeliminowanie powstawania odpadów, podstawowym sposobem ich likwidacji powinno być powtórne wykorzystanie gospodarcze. Zgodnie z zaleceniem zawartym w ustawie o odpadach należy prowadzić:

- segregację powstających odpadów,



- wydzielenie odpadów wtórnych,
- ograniczenie ilości odpadów przeznaczonych do składowania,
- wykorzystanie surowców wtórnych,
- stosowanie opakowań wielokrotnego użytku.

Zakład w zakresie gospodarki odpadami realizuje zasadę ograniczonej ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko poprzez prowadzenie następujących działań organizacyjnych:

- prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych i obsługowych a także postępowania z odpadami,
- dbałość o wysoką sprawność maszyn,
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- prowadzenie racjonalnej gospodarki środkami używanymi przez pracowników,
- prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów oraz gromadzenie ich w specjalistycznych pojemnikach,
- przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom celem unieszkodliwienia.

Odpady będą magazynowane w wydzielonych miejscach i odpowiednich pojemnikach z zastosowaniem wymogów ochrony środowiska. Zapewnione jest selektywne gromadzenie i magazynowanie odpadów. Ograniczony jest negatywny wpływ magazynowanych odpadów na środowisko i zdrowie ludzi poprzez wydzielenie i zabezpieczenie miejsc magazynowania przed dostępem osób trzecich. Zastosowane zostaną ogólne zasady postępowania, polegające na sukcesywnej realizacji następujących etapów:

- zbiórka odpadów,
- transport do miejsca czasowego magazynowania,
- czasowe magazynowanie odpadów,
- przekazanie do unieszkodliwienia.

## **2.8 Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach**

Nie określa się warunków ochrony przeciwpożarowej miejsca magazynowania odpadów na terenie prowadzenia działalności w zakresie wytwarzania przez zakład odpadów, ponieważ odpady podlegające magazynowaniu w ramach wytwarzania nie przekraczają ilości wskazanej w art. 182 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska tj. 5000 Mg/rocznie (dla odpadów innych niż niebezpieczne oraz 1,0 Mg (dla odpadów niebezpiecznych), dla której wymagane jest uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów. Stosownie do art. 184 ust. 4 pkt 5 ustawy Prawo ochrony środowiska operat przeciwpożarowy spełniający wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach należy dołączyć wyłącznie do wniosku o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

### 3. WIELKOŚĆ EMISJI HAŁASU, W ODNIESIENIU DO INSTALACJI WYMAGAJĄCEJ POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO.

#### 3.1 Źródła hałasu na terenie zakładu:

- hałas emitowany przez źródła stacjonarne punktowe (wentylatory tłoczące powietrze do magazynów surowców usytuowane nisko przy powierzchni terenu),
- hałas emitowany przez źródła stacjonarne kubaturowe (hale produkcyjne i magazynowe młyna w których hałas generowany jest przez urządzenia pracujące wewnątrz,
- praca przenośników taśmowych, ślimakowych, podnośników kubekowych usytuowanych ponad silosami,
- ruch pojazdów po terenie zakładu.

#### 3.2. Ustalam Młynom Szczepanki Sp. z o. o. dopuszczalny poziom hałasu powstającego w wyniku działalności zakładu, który dla terenów zabudowy zagrodowej znajdującej się w obszarze oddziaływania zakładu nie może przekroczyć:

- $L_{Aeq D}$  - równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia wyrażony w decybelach (dB) (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6<sup>00</sup>-22<sup>00</sup>) – 55 dB,
- $L_{Aeq N}$  - równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy wyrażony w decybelach (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22<sup>00</sup>-6<sup>00</sup>) – 45 dB.

#### Wewnętrzne źródła hałasu na terenie zakładu

Lp.	Nazwa	Czas pracy (h/dobę)	Poziom hałasu w dB
Młyn			
1	2	3	4
	Mlewniki 37 szt.	24	78,5
2	Tryjery 5 szt.	24	79,5
3	Maszyny szorujące 2 szt.	24	82
4	Odsiewacze 1 szt.	24	85,5
5	Wialnie kaszkowe 5 szt.	24	81
6	Rzutniki wibracyjne i kaszkowe 26 szt.	24	85
7	Wychwytywacz magnetyczny 17 szt.	24	72
8	Stabilizator strumienia ziarna 6 szt.	24	80,5
9	Separatory magnetyczne 4 szt.	24	76
10	Sprężarki 5 szt.	24	91
11	Wybieraki wibracyjne 31 szt.	24	76,5
12	Dmuchawy 6 szt.	24	94
13	Mieszarki 5 szt.	24	83,5

1	2	3	4
14	Urządzenia do obłuszczenia ziarna 3 szt.	24	85,5
15	Linia do pakowania 5 szt.	24	71,5
16	Podajniki kubełkowe i ślimakowe 15 szt.	24	81,5
17	Przenośniki ślimakowe i śrubowe 44 szt.	24	79
18	Sieci transportu pneumatycznego	24	81,5
19	Sieci aspiracyjne 8 szt.	24	80,5
Magazyny płaskie			
1	Systemy transportu wewnętrznego	8	77-90
Kosze przyjęciowe			
1	Wialnie i agregaty szorujące	5	75,5-79,5
Suszarnia			
1	Suszarnia	24	80

#### Zewnętrzne źródła hałasu na terenie zakładu

Lp.	Nazwa	Czas pracy h/dobę	Poziom hałasu w dB
1	Zespół silosów 1000 Mg (10 szt.) wraz z systemem transportu	16	90
2	Zespół silosów 500 Mg (3 szt.) wraz z systemem transportu	16	89
3	Zespół silosów 150 Mg (10 szt.) wraz z systemem transportu	16	85
4	Zespół silosów 3000 Mg (11 szt.) wraz z systemem transportu i wentylatorami	16	92
5	Zespół silosów 1200 Mg (6 szt.) wraz z systemem transportu	16	79
6	Zespół silosów 300 i 250 Mg (14 szt.) wraz z systemem transportu	16	84
7	Wentylatory magazynów płaskich (4 szt.)	8	89
8	Wentylatory silosów SPA (11 szt.)	8	94
9	Wentylatory koszy przyjęciowych (4 szt.)	24	78-80

#### Ruchome źródła dźwięku

Jako źródła niestacjonarne potraktowano samochody ciężarowe poruszające się po terenie zakładu. Będą to transportujące materiały do produkcji oraz transportujące na zewnątrz wyprodukowane produkty. W ciągu najbardziej niekorzystnych 8 godzin pory dziennej na teren zakładu wjedzie 45 pojazdów ciężarowych.

#### 4. GOSPODARKA WODNO – ŚCIEKOWA.

##### 4.1 Pobór wody

Zakład posiada jeden system zaopatrywania w wodę. Woda dopływa na teren zakładu przez przyłączy z gminnej sieci wodociągowej i będzie używana do następujących celów :

- przemysłowych w ilości 30-63 m<sup>3</sup>/dobę,
- bytowo socjalnych w ilości 2,04 m<sup>3</sup>/dobę.

W obrębie zakładu rozprowadza jest rurami tworzywowymi o średnicy 90 mm. Woda dostarczana jest do budynku młyna, budynku biurowego oraz warsztatu. Wymagana ilość do zewnętrznego gaszenia pożaru dla zakładu wynosi 30 dm<sup>3</sup> z 3 hydrantów lub 54 m<sup>3</sup> w zbiorniku wody p. poż. Na terenie zakładu znajdują się 2 zbiorniki wody o łącznej pojemności 200 m<sup>3</sup>.

Przeznaczenie wody w zakładzie

Przeznaczenie wody	Instalacja do obróbki i przetwarzania produktów roślinnych			
	Przyjmowanie	Suszenie	Magazynowanie	Mielenie
Cele przemysłowe	0	0	0	8962 m <sup>3</sup> /rok
Cele bytowe	657 m <sup>3</sup> /rok			
Razem	10 519 m <sup>3</sup> /rok			

Zużycie wody zostało określone przez wnioskodawcę. Dla potrzeb pracowniczych zużycie wody przyjęto w wysokości 160 pracowników x 75 dm<sup>3</sup>/dobę = 12 m<sup>3</sup>/dobę.

##### 4.2 Kanalizacja sanitarna i przemysłowa

Zakład odprowadza ścieki bytowe do szczelnego zbiornika wybieralnego zlokalizowanego w południowej części zakładu w sąsiedztwie kontenera biurowego i dalej przekazywane do gminnej oczyszczalni ścieków. W wyniku funkcjonowania zakładu powstają ścieki bytowe z pomieszczeń socjalnych, biurowych i sanitarnych w szacunkowej ilości około 2,04 m<sup>3</sup>/dobę. Wielkość zrzutu ścieków bytowych i technologicznych

Cel	Zrzut dobowy (m <sup>3</sup> /dobę)	Zrzut roczny (m <sup>3</sup> /rok)
bytowy	2,04	657

##### 4.3 Kanalizacja deszczowa

Młyny Szczepanki posiadają wewnętrzną sieć kanalizacji deszczowej, do sieci zbierane są wody z powierzchni dachowych oraz powierzchni utwardzonych z działek nr 46, 45/2, 44/2, 351, 352, 353, 354. Wylot ścieków znajduje się na działce nr 45/2. Zrzut ścieków objęty

jest pozwoleniem wodnoprawnym wydanym przez Starostę Grudziądzkiego decyzją z dnia 18 lutego 2013 r. nr OS.6341.27.2013, zmienioną decyzją Starosty Grudziądzkiego z dnia 29 maja 2017 r. nr OS.6341.22.2017. Pozwolenie jest ważne do 21 grudnia 2023 r.

Ścieki przed zrzutem, oczyszczane są w osadniku wirowym typu PUR-WIR S 5500 o objętości czynnej osadnika  $V_{cz}=5,0 \text{ m}^3$  oraz separatorze koalescencyjnym z by - passem wewnętrznym BS-50/500-0,0-2,5 o przepływie nominalnym  $Q_{nom}=50 \text{ dm}^3/\text{s}$  oraz  $Q_{max}=500 \text{ dm}^3/\text{s}$ .

W ramach pozwolenia możliwy jest zrzut wód opadowych poprzez urządzenia oczyszczające w ilości:

- $Q_{max}/h = 1168,60 \text{ m}^3/h$ ,
- $Q_{\text{śr}/d} = 49,08 \text{ m}^3/\text{dobę}$ ,
- $Q_{max}/rok = 17912,64 \text{ m}^3/\text{rok}$ ,

## **5. RODZAJ I MAKSYMALNA ILOŚĆ WYKORZYSTYWANEJ ENERGII, MATERIAŁÓW, SUROWCÓW I PALIW**

Instalacje znajdujące się na terenie Młynów Szczepanki Sp. z o. o. zużywają następujące ilości surowców, substancji i materiałów:

- woda z gminnego wodociągu:  $32,67 \text{ m}^3/\text{dobę}$ ,  $10519 \text{ m}^3/\text{rok}$ ,
- na cele technologiczne:  $30,63 \text{ m}^3/\text{dobę}$ ,  $9862 \text{ m}^3/\text{rok}$ ,
- na cele socjalne :  $2,04 \text{ m}^3/\text{dobę}$ ,  $657 \text{ m}^3/\text{rok}$ ,
- energia elektryczna:  $15100 \text{ MWh}/\text{rok}$ ,
- gaz propan-butan:  $295 \text{ tys. m}^3/\text{rok}$ ,
- opakowania z papieru i tektury:  $850 \text{ Mg}/\text{rok}$ ,
- opakowania z tworzyw sztucznych:  $101 \text{ Mg}/\text{rok}$ ,
- środki chemiczne do serwisu maszyn, urządzeń:  $16 \text{ Mg}/\text{rok}$ ,
- fosforek glinu:  $0,5 \text{ Mg}/\text{rok}$ ,
- kleje do papieru i tektury:  $6,5 \text{ Mg}/\text{rok}$  (do jednokrotnego napełnienia).

Zakład posiada umowy na dostawę wody, odbiór ścieków bytowych, odbiór odpadów komunalnych , dostawę energii elektrycznej, pozwolenie na zrzut wód opadowych.

### **III. Określa się dodatkowe warunki eksploatacji instalacji objętych pozwoleniem**

#### **1. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

Instalacja znajdująca się na terenie Młynów Szczepanki Sp. z o. o. tj. instalacja do przetwarzania produktów roślinnych korzysta ze środowiska poprzez:

- emisję do powietrza zanieczyszczeń pyłowo-gazowych z procesów ciepłowniczych,
- emisję powietrza zanieczyszczeń pyłowo - gazowych z procesów technologicznych,
- emisję do powietrza komunikacyjnych zanieczyszczeń pyłowo - gazowych,
- emisję hałasu z urządzeń podstawowych i instalacji pomocniczych,
- emisję hałasu komunikacyjnego,
- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- wytwarzanie ścieków sanitarnych skierowanych do sieci gminnej,

- odprowadzanie wód opadowych i roztopowych do gruntu poprzez urządzenia oczyszczające,
- pobór wody z sieci gminnej.

Wielkość ingerencji w środowisko nie powoduje jednak przekroczenia standardów jakości środowiska zarówno na terenie instalacji jak i poza nią. Dotyczy to także potencjalnej emisji w warunkach odbiegających od norm. Praca instalacji nie wiąże się także z ryzykiem skażenia środowiska gruntowo-wodnego oraz wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Promieniowanie elektromagnetyczne występują w niewielkich natężeniach w samej instalacji i nie oddziałują na środowisko zewnętrzne. Na terenie zakładu nie ma źródeł promieniowania jonizującego. Praca zakładu nie powoduje oddziaływań transgranicznych. Instalacja nie powoduje negatywnego oddziaływania na dziedzictwo kulturowo - społeczne. Ze względu na brak w bezpośrednim otoczeniu obszarów chronionych oraz brak znaczących oddziaływań instalacja nie oddziałuje na dziedzictwo przyrody żywej i nieożywionej.

#### **Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:**

1. Wszystkie urządzenia należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i eksploatować w oparciu o stosowne instrukcje;
  2. Należy prowadzić okresowe kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji;
  3. Prowadzić działania zmierzające do optymalizacji zużycia wody i energii;
  4. Prowadzić regularną kontrolę stanu zabezpieczeń przed awaryjnymi wyciekami substancji niebezpiecznych do środowiska;
  5. Prowadzić selektywną zbiórkę odpadów.
2. **Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.**

W zakładzie znajdują się następujące substancje niebezpieczne (wartości maksymalne w danej chwili):

- gaz propan-butan w 3 zbiornikach podziemnych i 2 zbiornikach naziemnych w ilości 39,679 Mg,
- fosforek glinu w ilości 0,12 Mg.

Oznacza to, że może się zdarzyć, że w zakładzie w krótkich okresach znajdować się może około 39,795 Mg substancji niebezpiecznych.

Wszystkie substancje niebezpieczne magazynowane są w szczelnych i przygotowanych do tego pojemnikach, zbiornikach i instalacjach. Gaz propan butan gromadzony jest w 3 zbiornikach podziemnych oraz 2 naziemnych. Pozostałe substancje gromadzi się w opakowaniach dostarczanych od producenta. Są one magazynowane zgodnie z zapisami kart charakterystyk substancji.

W przypadku wycieku substancji z samochodów dowożących surowce, zakład został zabezpieczony poprzez:

- skanalizowanie całego terenu zakładu,

- odpowiednie wyprofilowanie i uszczelnienie powierzchni, w miejscach rozładunku wykonanie betonowych tac wyładunkowych,
- wykonanie separatora benzyn i olejów w sieci kanalizacji deszczowej,
- wyposażenie w sorbenty umożliwiające szybką neutralizację wycieków.

W magazynach odpadów i surowców wdrożono następujące zasady minimalizujące wpływ magazynowania substancji i odpadów na środowisko gruntowo-wodne:

- magazyny są niedostępne dla osób trzecich i chronione przed działaniem warunków meteorologicznych,
- odpady gromadzone są zgodnie z kartą charakterystyki substancji, z których je wytworzono,
- podłoże magazynów jest utwardzone i pokryte powłoką chemoodporną,
- substancje magazynowane są w opakowaniach producenta zgodnie z zapisami kart charakterystyk substancji,
- odpady magazynowane są w pojemnikach, kontenerach itp. uwzględniających ich wielkość i właściwości fizyko-chemiczne, miejsca magazynowania substancji i odpadów wyposażono w pakiety ekologiczne (chemiczny zestaw awaryjny stanowiący prewencyjne zabezpieczenie, które umożliwia szybkie reagowanie na wypadek wycieku niebezpiecznych cieczy do otoczenia),
- magazyny obsługują wyłącznie pracownicy przeszkoleni w zakresie zasad gospodarki odpadami.

Prawdopodobieństwo wystąpienia zagrożenia dla środowiska gruntowo-wodnego była szczegółowo weryfikowana na etapie projektowania, budowy instalacji. W zakładzie funkcjonować będą nowoczesne rozwiązania techniczne i technologiczne, które w dużym stopniu eliminują ewentualne zakłócenia w funkcjonowaniu urządzeń. Zakład posiada instrukcję techniczną eksploatacji poszczególnych urządzeń oraz instrukcję bezpieczeństwa pożarowego.

W zakładzie prowadzi się także ciągły monitoring:

Działań przyrządów pomiarowych i sygnalizacyjnych,

- instalacji technologicznych,
- instalacji przewodów elektrycznych,
- instalacji gaśniczej,
- instalacji wentylacyjnej,
- urządzeń grzewczych.

**Określam wymagania zapewniające ochronę gleby i ziemi i wód gruntowych:**

- zapewnienie pełnej izolacji przed przenikaniem zanieczyszczeń do gleb, ziemi, wód gruntowych poprzez uszczelnienie terenu instalacji,
- odpowiednie magazynowanie surowców oraz wytwarzanych odpadów i stosowanie zabezpieczeń przed możliwością przedostawania się zanieczyszczeń do gleby, ziemi i wód gruntowych.

### **3. Sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, albo sposób i częstotliwość wykonywania**

#### **badan zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek**

W celu oceny warunków gruntowych w ramach raportu początkowego wykonano 3 pobory próbek gruntu z głębokości 0-0,25 m oraz 3 pobory próbek gruntu z głębokości 0,5-1,0 m.

Próbki gruntu w zakresie badań fizykochemicznym zostały szczegółowo przebadane w specjalistycznym akredytowanym laboratorium. Badania wykonało laboratorium SGS Polska Sp. z o. o. w Warszawie. Zakres badań został określony na podstawie składu substancji wykorzystywanych zakładzie, składu odpadów wytwarzanych w zakładzie oraz możliwych emisji z tego wynikających.

Próbki gruntu przebadano w zakresie:

- węglowodory C6-C12 i C12-C35,
- metale ciężkie: cynk, chrom, cyna, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć.

Zidentyfikowano wszystkie substancje oraz odpady, które mogą być źródłem zanieczyszczeń środowiska gruntowo-wodnego. Pozwoliło to na określenie zakresu badań pobranych próbek gruntu. Nie stwierdzono przekroczenia dopuszczalnych norm dla terenów pod zabudowę przemysłową.

#### **4. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych.**

W zakładzie wyróżniono 2 podstawowe sytuacje, w których mogą nastąpić zakłócenia w pracy instalacji:

- odstępstwa od normalnego trybu pracy wynikające z przyczyn technologicznych, takie jak remonty, rozruch instalacji, wyłączenie instalacji,
- awarie.

Zakłócenia wynikające z przyczyn technologicznych nie powodują zwiększenia emisji do środowiska. W przypadku awarii następuje natychmiastowe zatrzymanie instalacji.

#### **5. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.**

Dokumenty referencyjne nie określają metod zabezpieczenia środowiska przez skutkami awarii przemysłowej. Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016 roku w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej Młyny Szczepanki Sp. z o. o. nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii. W zakładzie znajdują się następujące substancje niebezpieczne (wartości maksymalne w danej chwili):

- gaz propan-butan w 3 zbiornikach podziemnych i 2 zbiornikach naziemnych w ilości 39,679 Mg,
- fosforek glinu w ilości 0,12 Mg.

Podstawową substancją niebezpieczną znajdującą się w instalacjach zakładu jest paliwo płynne gaz propan - butan. Rozporządzenie wskazuje, iż w przypadku paliwo rozporządzenie zalicza do zakładów o zwiększonym ryzyku te, które magazynują więcej niż 2500 Mg paliw, a do zakładów o dużym ryzyku te, które gromadzą więcej niż



25 000 Mg paliw. W instalacjach zakładu może być maksymalnie magazynowane 39,675 Mg paliw. Środek używany do gazowania (fosforek glinu) zaliczany jest do substancji niebezpiecznych. Zakład gromadzi je w takich ilościach, aby nie przekroczyć ilości, które powodują zaliczenie obiektu do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Substancje te gromadzi się w magazynach w ilości niezbędnej do zapewnienia ciągłości procesu technologicznego. Ich ilość gromadzona jednorazowo nie przekracza 0,12 Mg. Roczne zużycie nie przekracza 0,50 Mg.

Wszystkie substancje magazynowane są w szczelnych i przygotowanych do tego pojemnikach, zbiornikach. Gaz propan butan gromadzony jest w 3 zbiornikach podziemnych oraz 2 naziemnych. Pozostałe substancje gromadzi się z opakowaniami dostarczanych od producenta. Są one magazynowane zgodnie z zapisami kart charakterystyk substancji.

Najpoważniejszą sytuacją awaryjną, która może zaistnieć w zakładzie jest utrata instalacji do magazynowania gazu propan-butan. Jest on magazynowany w 2 naziemnych zbiornikach na gaz o pojemności 30 m<sup>3</sup> każdy oraz 3 zbiornikach podziemnych o pojemności 3 m<sup>3</sup> każdy. Zbiorniki na gaz propan-butan eksploatowane są zgodnie z instrukcjami obsługi, BHP i p.poż. Zbiorniki zostaną zgłoszone Urzędowi Dozoru Technicznego. Zbiorniki podlegają badaniom okresowym zgodnie z wytycznymi UDT. Dla zapewnienia prawidłowej obsługi zbiorników spełniono następujące warunki:

- zbiornik gazu, instalacja i pompa muszą być uziemione,
- armatura i sprzęt techniczny musi być kontrolowany na bieżąco,
- zawory instalacji otwierać ostrożnie, powoli i płynnie,
- w trakcie tankowania cysterna musi być uziemiona,
- nie używać otwartego ognia w strefie zagrożenia wybuchem
- zapewnić na stanowisku sprzęt gaśniczy (minimum 6 kg) i koc gaśniczy,
- nie dokonywać przeróbek instalacji,
- obsługa powinna posiadać certyfikat KDT,
- nie tankować zbiornika podczas wyładowań atmosferycznych,
- nie dopuszczać do przepełnienia zbiornika,
- na stanowisku przy zbiorniku może znajdować się tylko jeden pojazd,
- wykonywać okresowe przeglądy instalacji uziemiającej co rok przed sezonem burzowym oraz po każdym montażu zbiornika,
- przerwać eksploatację w wypadku jakichkolwiek usterek,
- zabezpieczyć teren przed dostępem osób nieupoważnionych,
- sprawdzać codziennie instalację przed rozpoczęciem pracy,
- nie składować materiałów łatwopalnych oraz przedmiotów utrudniających naturalny przewiew na terenie wokół zbiorników,
- trawę i roślinność w obrębie strefy ochronnej usuwać ręcznie bez stosowania kosiarek,
- na ogrodzeniu lub w pobliżu instalacji należy wywiesić tabliczki ostrzegawcze o zagrożeniu pożarowym i wybuchowym.

Dla zbiorników magazynowych gazu propan-butan wyznaczono strefę 2 – w promieniu 1,5 m od wszystkich króćców zbiorników.

W ramach ochrony przed ryzykiem wystąpienia awarii w obiektach oraz na terenie przyległym do nich zabroniono wykonywanie czynności, które mogą spowodować pożar,

jego rozprzestrzenianie się, utrudnienie prowadzenia działania ratowniczego lub ewakuacji:

1. Używanie otwartego ognia, palenie tytoniu i stosowanie innych czynników mogących zainicjować zapłon występujących materiałów:
  - w strefie zagrożenia wybuchem, z wyjątkiem urządzeń przeznaczonych do tego celu,
  - w miejscach występowania materiałów niebezpiecznych pożarowo,
  - w miejscach występowania innych materiałów palnych, określonych przez właściciela lub zarządcę i oznakowanych zgodnie z Polskimi Normami dotyczącymi znaków bezpieczeństwa.
2. Użytkowanie instalacji, urządzeń i narzędzi niesprawnych technicznie lub w sposób niezgodny z przeznaczeniem albo warunkami określonymi przez producenta, bądź niepoddawanych okresowym kontrolom o zakresie i częstotliwości wynikających z przepisów prawa budowlanego, jeżeli może się to przyczynić do powstania pożaru, wybuchu lub rozprzestrzeniania ognia.
3. Garażowanie pojazdów silnikowych w obiektach i pomieszczeniach nieprzeznaczonych do tego celu, jeżeli nie opróżniono zbiornika pojazdu i nie odłączono na stałe zasilania akumulatorowego pojazdu.
4. Rozgrzewanie za pomocą ognia smoły i innych materiałów w odległości mniejszej niż 5 m od obiektów, przyległych do nich składowisk lub placów składowych z materiałami palnymi, przy czym jest dopuszczalne wykonywanie tych czynności na dachach o konstrukcji i pokryciu niepalnym w budowanych obiektach, a w pozostałych przypadkach, jeżeli zostaną zastosowane odpowiednie przeznaczone do tego celu podgrzewacze;
5. Rozpalanie ognisk, spalanie odpadów w miejscach umożliwiających zapalenie się materiałów palnych albo sąsiednich obiektów, oraz w mniejszej odległości od tych obiektów niż 10 m.
6. Używanie elektrycznych urządzeń ogrzewczych ustawionych bezpośrednio na podłożu palnym, z wyjątkiem urządzeń eksploatowanych zgodnie z warunkami określonymi przez producenta;
7. Przechowywanie materiałów palnych oraz stosowanie elementów wystroju i wyposażenia wewnątrz z materiałów palnych w odległości mniejszej niż 0,5 m od;
  - urządzeń i instalacji, których powierzchnie zewnętrzne mogą nagrzewać się do temperatury przekraczającej 373,15 K (100°C).
  - linii kablowych o napięciu powyżej 1 kV, przewodów uziemiających, oraz przewodów odprowadzających instalacji piorunochronnej oraz czynnych rozdzielnic prądu elektrycznego, przewodów elektrycznych siłowych i gniazd wtykowych siłowych o napięciu powyżej 400V.
8. Stosowanie na osłony punktów świetlnych materiałów palnych, z wyjątkiem materiałów trudno zapalnych i niezapalnych, jeżeli zostaną umieszczone w odległości, co najmniej 0,05 m od żarówki.
9. Instalowanie opraw świetlnych, oraz sprzętu instalacji elektrycznych jak; włączniku, przełączniki, gniazda wtykowe, bezpośrednio na podłożu palnym, jeżeli ich konstrukcja nie zabezpiecza podłoża przed zapaleniem się.

10. Składowanie materiałów palnych na drogach komunikacji ogólnej służących ewakuacji lub umieszczanie przedmiotów na tych drogach w sposób zmniejszający ich szerokość lub wysokość poniżej wymaganych wartości.

11. Zamykanie drzwi ewakuacyjnych w sposób uniemożliwiających ich natychmiastowe użycie;

12. Lokalizowanie elementów wystroju wnętrz, instalacji i urządzeń w sposób zmniejszający wymiary drogi ewakuacyjnej poniżej wartości wymaganych w przepisach techniczno-budowlanych.

13. Uniemożliwianie lub ograniczanie dostępu do:

- gaśnic i urządzeń przeciwpożarowych,
- źródeł wody do celów przeciwpożarowych,
- głównych wyłączników prądu,
- wyjść ewakuacyjnych;
- wyłączników i tablic rozdzielczych prądu;
- drabin i schodów komunikacyjnych.

14. Składowanie poza budynkami, w odległości mniejszej niż 4 m od granicy działki materiałów palnych w tym, pozostałości roślinnych, gałęzi i chrustu, jak też tarcicy i odpadów poprodukcyjnych.

15. Składowanie materiałów palnych w pomieszczeniach technicznych oraz na drogach komunikacji ogólnej.

Instalacje techniczne należy podawać okresowym przeglądom, usuwaniu zanieczyszczeń i pomiarom. Co najmniej raz w roku należy dokonać:

- kontroli stanu technicznego przewodów wentylacyjnych (grawitacyjnych), spalinowych i dymowych;
- oceny ogólnej wartości użytkowej obiektów;
- badania hydrantów zewnętrznych i wewnętrznych.

Co najmniej raz na pięć lat należy dokonać:

- oceny stanu wartości użytkowej obiektów,
- pomiarów instalacji elektrycznej w zakresie oporności izolacji przewodów roboczych;
- pomiarów instalacji odgromowej.

W przypadku wycieku substancji z samochodów dowożących surowce do zakładu został zabezpieczony poprzez:

- skanalizowanie całego terenu zakładu,
- odpowiednie wyprofilowanie i uszczelnienie powierzchni, w miejscach rozładunku wykonanie betonowych tac wyładunkowych,
- wykonanie separatora benzyn i olejów w sieci kanalizacji deszczowej,
- wyposażenie w sorbenty umożliwiające szybką neutralizację wycieków.

Zakład opracuje szczegółowe instrukcje postępowania na wypadek pożaru. Instrukcje te obejmują:

- procedury ewakuacji i drogi ucieczki,
- procedury obsługi urządzeń, systemów w stanach awaryjnych,
- zadania służb ratowniczych i medycznych,

- zasady reagowania w stanie awaryjnym dla powstrzymania eskalacji zdarzeń i minimalizacji skutków (gaszenie pożarów, kontrolowanie rozlewisk, itp.),
- zakresy odpowiedzialności poszczególnych służb, grup pracowniczych i osób kierujących działaniami w stanie awaryjnym,
- zasady koordynacji działań z zewnętrznymi służbami ratowniczymi i innymi instytucjami w rejonie lokalizacji przedsiębiorstwa,
- zasady zachowania się nie tylko pracowników, ale również osób, które mogą znaleźć się na terenie przedsiębiorstwa i osób niepełnosprawnych,
- określenie głównych i alternatywnych miejsc zbiórki,
- ustanowienie ośrodków koordynacji działania w stanie awaryjnym, w miejscach bezpiecznych,
- określenie środków komunikowania się wewnątrz przedsiębiorstwa i na zewnątrz.

Zakład posiadać będzie odpowiednio przygotowane procedury BHP i ppoż. Pomieszczenia muszą być utrzymane w czystości i porządku. Podstawowymi warunkami bezpieczeństwa i higieny pracy stanowisk technologicznych są:

- właściwa obsługa urządzeń,
- właściwe wykorzystanie zainstalowanego wyposażenia,
- czystość stanowisk technologicznych i otoczenia,
- niezawodne uziemienie wszystkich części wykonanych z materiałów przewodzących wchodzących w skład wyposażenia,
- wyposażenie w środki gaśnicze.

Wszystkie urządzenia poddawane będą regularnym kontrolom a urządzenia UDT wymagającym przeglądom.

Rozładunek i transport wewnętrzny odbywa się tak, aby zminimalizować emisję niezorganizowaną. Stosowana technologia na poszczególnych etapach jest zgodna z wymogami BAT i umożliwi ograniczenie oddziaływania na środowiska do minimum w granicach własności zakładu.

## **6. Wymagania najlepszej dostępnej techniki BAT**

Porównanie metod BAT oraz metod przewidzianych do stosowania na terenie Młynów Szczepanki Sp. z o. o. pokazuje, iż instalacja do przetwórstwa produktów roślinnych spełnia wymogi BAT.

## **7. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji**

Na dzień wydania zezwolenia nie jest możliwe określenie daty zakończenia eksploatacji stanowiących podstawę wniosku i dostępnych wówczas metod do wykorzystania przy ich likwidacji. Zakończenie działania instalacji przebiegać będzie zgodnie z wymogami obowiązującego prawa, w szczególności prawa budowlanego i ochrony środowiska po zatwierdzeniu stosownych dokumentów ich rozbiórki. Opracowanie projektu likwidacji poprzedzone zostanie ekspertyzą zawierającą analizę wpływu na środowisko, określającą zakres niezbędnych przedsięwzięć związanych z ewentualnymi potrzebami remediacji terenów oraz określającą sposoby dalszego użytkowania terenu wraz ze sposobem zagospodarowania wynikających z likwidacji odpadów.

## **8. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

Racjonalne gospodarowanie energią jest jednym z głównych wymagań dokumentu referencyjnego. Zakład stosuje szereg środków technicznych mających na celu zapewnienie efektywnej gospodarki energetycznej. Polegają one na:

- zakupie surowców energetycznych o wysokiej jakości,
- przestrzeganiu reżimów technologicznych,
- monitorowaniu na bieżąco stanu technicznego urządzeń,
- przeprowadzaniu remontów i modernizacji w celu podniesienia sprawności.

## **9. Określam obowiązki w zakresie monitoringu**

### **9.1 Monitoring ujmowanej wody**

Zakład podłączony jest do gminnej sieci wodociągowej. Ilość pobieranej wody monitorowana jest poprzez licznik wody zamontowany w sieci wodociągowej. Woda dostarczana przez gminę spełnia kryteria wody do picia. Nie proponuje się wprowadzenia monitoringu cech fizyko-chemicznych wody pobieranej przez zakład.

### **9.2 Monitoring ścieków bytowych i przemysłowych**

Ścieki bytowe odprowadzane są do szczelnego zbiornika wybieralnego skąd wywożone są do gminnej oczyszczalni ścieków. Odprowadzane są zgodnie z umową z odbiorcą ścieków.

Nie określa się prowadzenia monitoringu cech fizyko-chemicznych ścieków sanitarnych.

### **9.3 Monitoring wód opadowych**

Pozwolenie wodnoprawne nie nakłada obowiązku prowadzenia badań oczyszczonych wód opadowych. Nie określa się prowadzenia monitoringu wód opadowych. Zakład będzie prowadził przegląd eksploatacyjny systemu kanalizacyjnego (sieci kanalizacyjnej, osadnika, separatora).

### **9.4 Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza**

Instalacje są źródłem emisji zanieczyszczeń pyłowo-gazowych ze źródeł ciepłowniczych oraz technologicznych. Monitoring obejmuje on następujące elementy składowe:

- bieżącą kontrolę poprawności przebiegu i parametrów procesu technologicznego,
- kontrole stanu i poprawności funkcjonowania urządzeń technicznych,
- kontrolę jakości wykorzystywanych surowców i materiałów.

Proponuje się ewidencjonowanie wielkości emisji wszystkich substancji gazowych i pyłowych emitowanych przez zakład w zakresie wymaganym do ustalenia opłat za korzystanie ze środowiska.

Nie proponuje się prowadzenia pomiarów emisji.

### **9.5 Monitoring hałasu**

Zobowiązuję wnioskodawcę do przeprowadzania okresowych pomiarów hałasu w środowisku z częstotliwością raz na dwa lata począwszy od roku 2022

z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu, zgodnie z załącznikiem nr 6 Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów pobieranej wody (Dz. U. poz. 1291). Pomiary należy także prowadzić każdorazowo po zmianie procesu technologicznego, polegającej na zmianie stosowanych urządzeń lub ich lokalizacji. Jako referencyjne punkty pomiarowe, służące obserwacji długookresowych zmian stanu akustycznego środowiska proponuje się przyjęcie 3 punkty pomiarowe, zlokalizowane na granicy zakładu a pokazanych na załączniku.

Punkty referencyjne do pomiaru hałasu proponuje określić w 3 punktach zakładu zgodnie z załącznikiem graficznym zawartym w dokumentacji złożonej do wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia:

- punkt nr 1: na granicy zakładu od strony południowej,
- punkt nr 2: na granicy zakładu od strony wschodniej,
- punkt nr 3: na granicy zakładu od strony północnej.

Punkty referencyjne pomiaru hałasu

Lp.	Symbol oznaczenia punktu pomiarowego	Współrzędne w układzie 2000		Względna wysokość punktu pomiarowego (m)
		X	Y	
1	P1	53°30'13,3"	19°02'21,3"	4
2	P2	53°30'16,1"	19°02'23,9"	4
3	P3	53°30'17,2"	19°02'17,2"	4

Sposób prezentacji wyników przeprowadzonych pomiarów powinien być zgodny z załącznikiem nr 4 do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366 ze zm.). Wyniki pomiarów należy przekazywać do tut. Starostwa oraz do Inspekcji Ochrony Środowiska Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Bydgoszczy Delegatura w Toruniu w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru.

#### 9.6 Monitoring gleby

Monitorowanie parametrów jakości gleb prowadzone będzie w 3 punktach pomiarowych. Badanie wykonywane będą 1 raz w ciągu 10 lat począwszy od roku 2022 w następującym zakresie:

- węglowodory C6-C12 i C12-C35,
- metale ciężkie: cynk, chrom, cyna, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć.

Miejsca poboru próbek znajdują na mapie zawartej w załączniku nr 1 do Raportu Początkowego.

Wnioskodawca prześle do tut. Starostwa wyniki badań w terminie miesiąca od dnia ich wykonania zgodnie z art. 217a ustawy Prawo ochrony środowiska.

Sposób prezentacji wyników przeprowadzonych pomiarów powinien być zgodny z załącznikiem nr 4 do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366 ze zm.).

#### **9.7 Monitoring odpadów**

Monitoring w zakresie gospodarki odpadami powinien obejmować prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów za pomocą kart ewidencji i kart przekazania odpadów, zgodnie z przepisami ustawy o odpadach. Posiadacz odpadów na podstawie ewidencji odpadów powinien sporządzać i przekazywać corocznie sprawozdania o wytworzonych odpadach i gospodarowaniu nimi Marszałkowski Województwa Kujawsko – Pomorskiego w stosownych terminach określonych w obowiązujących przepisach.

#### **9.8 Monitoring promieniowania elektromagnetycznego**

Z uwagi na brak urządzeń powodujących promieniowanie elektromagnetyczne nie określa się zasad monitoringu promieniowania.

#### **9.9 Monitoring procesów technologicznych**

Parametry techniczne procesy produkcyjnego monitorowane będą na bieżąco. Nie ustala się dopuszczalnych wielkości emisji do wielkości produkcji lub ilości wykorzystywanych surowców.

#### **10. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.**

Z uwagi na niewielką skalę zakresu korzystania ze środowiska oraz położenie nie przewiduje się transgranicznego oddziaływania.

#### **IV. Ustalam częstotliwość analizy pozwolenia zintegrowanego w następujących przypadkach:**

Zobowiązuję Wnioskodawcę do sporządzenia i przedłożenia tutaj. Organowi informacji o wystąpieniu ewentualnych zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, w pierwszym roku jego obowiązywania, dodatkowo raz na 5 kolejnych lat oraz niezwłocznie po publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT odnoszących się do działalności przedmiotowej instalacji, lecz nie później niż w terminie 6 miesięcy od dnia publikacji. Weryfikacja pozwolenia wymagana będzie przy każdej istotnej zmianie parametrów technicznych zwiększającej zdolności produkcyjnej instalacji.

#### **V. Zobowiązuję Młyny Szczepanki Sp. z o. o. do realizacji następujących zadań:**

1. Przekazywania odpadów podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zagospodarowanie odpadów,
2. Przekazywania Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego zbiorczego zestawienia danych, o którym mowa w art. 75 ustawy o odpadach,

#### **VI. Niniejsze pozwolenie zintegrowane wydaje się na czas nieoznaczony.**

## UZASADNIENIE

Pismem z dnia 6 lipca 2021 r. Młyny Szczepanki Sp. z o. o., Szczepanki 3, 86-320 Łasin wystąpiła z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku.

Przedłożona dokumentacja obejmowała :

- wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego - 2 egz., wraz z wersją elektroniczną,
- raport początkowy – 2 egz., wraz z wersją elektroniczną,
- potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej i opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia,
- operat przeciwpożarowy określający warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania odpadów należących do wnioskodawcy, opracowany przez Inspektora Ochrony Przeciwpożarowej Rafała Rusonia,
- postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Grudziądzu z dnia 16 lutego 2021 r. nr PZ.5560.4.1.2021 uzgadniające warunki ochrony przeciwpożarowej dla magazynowania odpadów przedstawione w powyższym operacie przeciwpożarowym,
- zaświadczenia o niekaralności, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z pkt 6 ppkt 5 lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), zatem instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku kwalifikuje się do uzyskania pozwolenia zintegrowanego, na podstawie art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska i § 3 ust. 1 pkt 54b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszej decyzji jest Starosta Grudziądzki.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna przedmiotowego wniosku przesłana została Ministrowi Klimatu za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

W dniu 14 września 2021 r. Wnioskodawca złożył modyfikację wniosku z dnia 6 lipca 2021 r.

Pismem z dnia 15 września 2021 Starosta Grudziądzki ponownie przesłał poprawiony zapis wniosku w wersji elektronicznej Ministrowi Klimatu za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Przedłożony wniosek wraz z uzupełnieniem zawiera opis następujących zagadnień :

Część I – formalna – zawierająca informacje o wnioskodawcy i instalacji,



Część II – informacyjno – opisowa,

Część III – operacyjna.

Po analizie przedłożonych dokumentów stwierdzono, że wniosek spełnia wymogi art. 184, art. 201 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, wymagane dla wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.

Wobec powyższego pismem z dnia 16 września 2021 r. zawiadomiono stronę o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanej w Szczepankach 3, prowadzanych przez Młyny Szczepanki Sp. z o. o.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021 r. poz. 247) Starosta Grudziądzki w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, podał do publicznej wiadomości – poprzez ogłoszenie w sposób zwyczajowo przyjęty na tablicy ogłoszeń w miejscowości Szczepanki, Urzędu Miasta i Gminy Łasin, Starostwa Powiatowego w Grudziądzu i na stronie internetowej Urzędu Miasta i Gminy Łasin i Starostwa Powiatowego w Grudziądzu – informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w tej sprawie w terminie od 17 września 2021 r. do 17 października 2021 r. We wskazanym terminie do tut. Starostwa nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Pismem z dnia 22 października 2021 r. poinformowano stronę o zakończeniu zbierania materiału dowodowego oraz możliwości wnoszenia uwag i wyjaśnień w przedmiotowej sprawie, zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego. W wyznaczonym terminie strona nie wniosła uwag do przedmiotowego postępowania.

Podstawowym przedmiotem działania spółki jest produkcja mąki, mieszanek i produktów paszowych. Zakład zajmuje się przerobem przede wszystkim pszenicy, przerabia się także żyto, rzepak i kukurydzę.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, iż eksploatacja instalacji będzie związana z emisją hałasu do środowiska, powstawaniem odpadów, powstawaniem ścieków i wód opadowych, poborem wody, emisją zanieczyszczeń do powietrza.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 w pozwoleniu zintegrowanym ustalono warunki emisji na zasadach określonych dla pozwoleń.

Na podstawie wniosku, ustalono:

- wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, zgodnie z ustawą Prawo ochrony środowiska i przepisami wykonawczymi, dotyczącymi ochrony powietrza,
- ilość odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, warunki postępowania z tymi odpadami, zgodnie z ustawą o odpadach,
- ilość wody pobieranej z instalacji wodociągowej na potrzeby instalacji i potrzeby socjalne pracowników,

- ilość ścieków technologicznych,
- dopuszczalny poziom hałasu emitowanego do środowiska zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

Wykorzystywana w zakładzie woda na cele technologiczne zaopatrywana będzie w wodę z sieci wodociągowej. W pozwoleniu określono ilość wykorzystywanej wody w m<sup>3</sup>/d i m<sup>3</sup>/rok na potrzeby instalacji. Ścieki bytowe zrzucane są do szczelnego zbiornika wybieralnego i następnie wywożone do gminnej oczyszczalni ścieków w Łasinie. Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu odprowadzane są na warunkach określonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym. Ilość odpadów wytwarzanych w zakładzie nie kwalifikuje go do konieczności uzyskania pozwolenia na wytworzenie odpadów. W pozwoleniu wyszczególniono rodzaje odpadów wytwarzanych oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania. Nie określono jednak warunków ochrony przeciwpożarowej miejsca magazynowania odpadów na terenie prowadzenia działalności w zakresie wytwarzania przez zakład odpadów, ponieważ odpady podlegające magazynowaniu w ramach wytwarzania przez instalację nie przekraczają ilości wskazanych w art. 182 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska tj. 5000 Mg/rocznie (dla odpadów innych niż niebezpieczne oraz 1,0 Mg (dla odpadów niebezpiecznych), dla których wymagane jest uzyskanie pozwolenia na wytworzenie odpadów. Stosownie do art. 184 ust. 4 pkt 5 ustawy Prawo ochrony środowiska operat przeciwpożarowy spełniający wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach należy dołączyć wyłącznie do wniosku o wydanie pozwolenia na wytworzenie odpadów.

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1 oraz 211 ust. 6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby oraz ustalono wielkość emisji hałasu poza zakładem zlokalizowanym w Szczepankach. Prowadzący instalację zobowiązany jest do dotrzymywania równoważnego poziomu dźwięku określonego w Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

W pozwoleniu ustalono wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza. Zakład jest miejscem zorganizowanej i niezorganizowanej emisji technologicznej z procesów: przyjmowania, suszenia, magazynowania, mielenia i pakowania produktów roślinnych. Zakład posiada zgłoszone do organów ochrony środowiska instalacje służące do :

- przyjmowania produktów roślinnych - kosze przyjęciowe,
- magazynowania produktów roślinnych - silosy i magazyn płaskie,
- suszenia produktów roślinnych - młyn,
- pakowania i wysyłki - młyn,

które nie powodują emisji wymagającej uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, niezależnie od tego w niniejszym pozwoleniu ustalono wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Emisja gazów i pyłów, wprowadzanych do powietrza z instalacji nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych stężeń substancji w powietrzu, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 roku w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012 poz. 1031) oraz wartości odniesienia substancji w powietrzu, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16 poz. 87). Instalacji nie dotyczą standardy emisyjne w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych

dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń do spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546).

Z uwagi na brak oddziaływania transgranicznego przedmiotowej Instalacji na środowisko nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań na podstawie art. 211 ust. 2 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska. W pozwoleniu ustalony został szczegółowy zakres, sposób i częstotliwość prowadzenia monitoringu poszczególnych elementów w ramach korzystania ze środowiska. Dla w/wym. elementów oraz dla rocznych zestawień o wytworzonych odpadach określono także sposoby i terminy przekazywania uzyskanych danych do Starosty Grudziądzkiego oraz do Kujawsko – Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska Delegatura w Toruniu. Instalacja spełnia wymagania BAT.

Zastosowane w zakładzie zabezpieczenia techniczne, organizacyjne oraz monitorowania instalacji pod kątem możliwości powstania uwolnień substancji szkodliwych do środowiska jest wystarczający dla zabezpieczenia gleby, ziemi i wód gruntowych przed zanieczyszczeniem. Zgodnie z art. 188 ustawy Prawo ochrony środowiska, na podstawie złożonego wniosku, decyzja niniejsza wydana została na czas nieoznaczony. Zgodnie z art. 216 ustawy Prawo ochrony środowiska, ustalono warunki i częstotliwość dokonywania okresowej analizy udzielonego pozwolenia zintegrowanego.

Reasumując stwierdzono, iż w aktualnym stanie prawnym przyjęte przez wnioskodawcę rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne do prowadzenia instalacji, spełniają wymagania niezbędne do udzielania pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji.

Biorąc pod uwagę powyższe, orzeczono jak w sentencji.

#### POUCZENIE

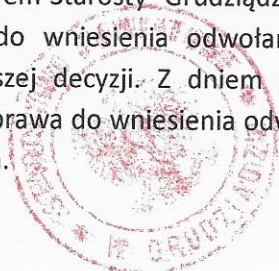
Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Toruniu za pośrednictwem Starosty Grudziądzkiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec niniejszej decyzji. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

#### Otrzymują

1. Młyny Szczepanki Sp. z o. o.,
2. a/a.

#### Do wiadomości:

1. Minister Środowiska (wersja elektroniczna),
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, Delegatura w Toruniu,



Z up. Starosty  
**KIEROWNIK**  
Wydziału Środowiska i Budownictwa  
*Kazimierz Sobótka*

AW

